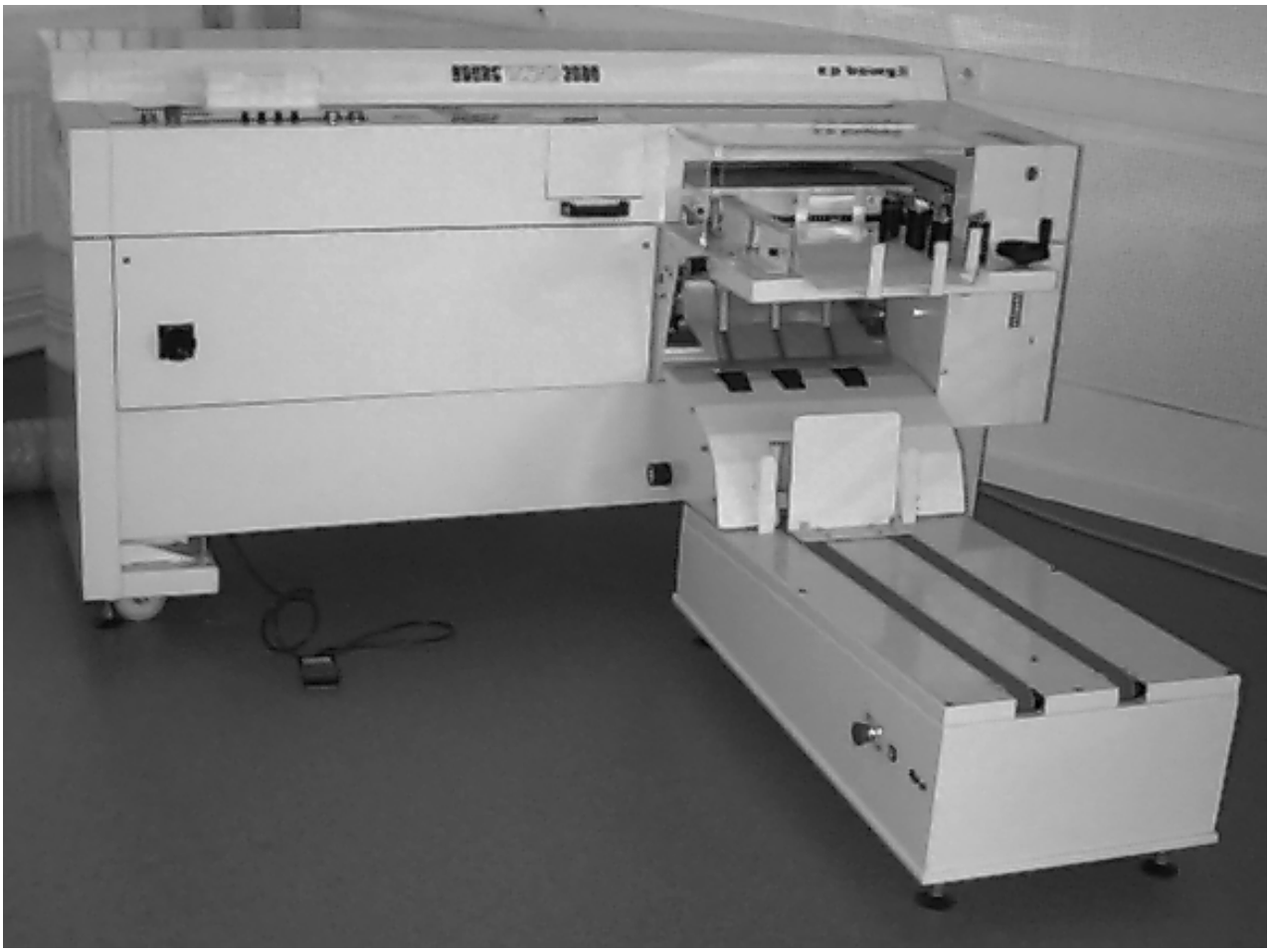
BOURG BINDING SYSTEM®

BB3000



Operator Manual
Bedienungsanleitung
Mode d'emploi

9.133.681

Certified by EQS ISO 9001

Version 1.1 09-96

GB

CONTENTS

CONTROLS : 1-2

OPERATING INSTRUCTIONS :

- 1. Binding with cover 3
- 2. Block binding with gauze 4
- 3. Padding (no clamping - automatic ejection) 5
- 4. Padding (no clamping nor pad ejection) 6

ADJUSTMENTS

GLUE
- penetration 7
- length of film
- level 8
- distribution
- temperature

COVER
- dimensions 9
- weight
- position
- squaring
- feed 10
- clamping 11

MAINTENANCE
- replacement of the paper dust bag 12
- exchange of filter (fumes recycling option)
- draining the glue tank
- cleaning the ejection path

FUSES
- value-function-location 13-14

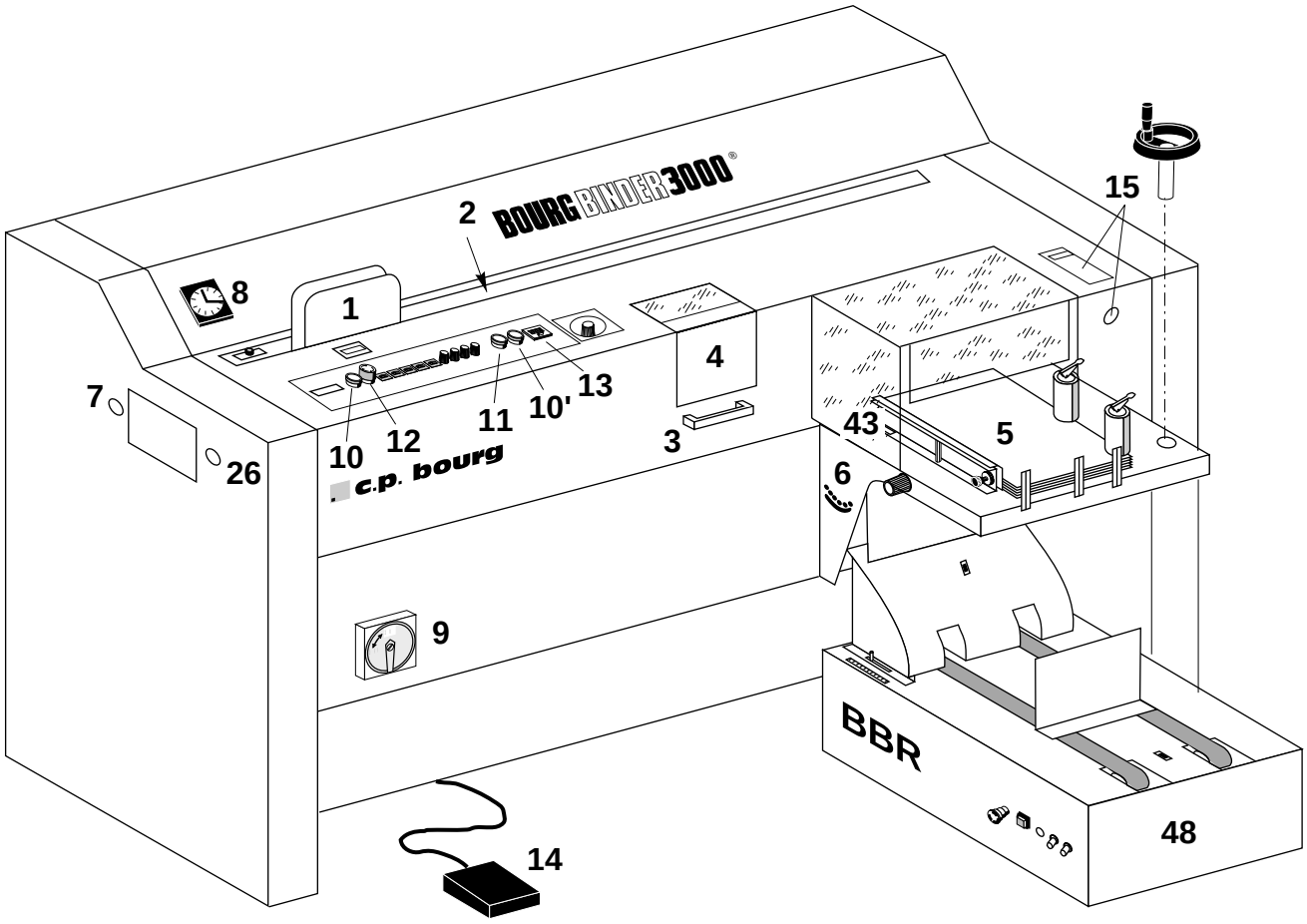
ACCESSORIES
- delivery conveyor
- daily/weekly preset timer
- fumes extractor
- caster mounting 15-16

TROUBLE SHOOTING 17

NOISE LEVEL LpA = 75 dB(A)
RADIANT HEAT 2,65 b.t.u.

GB

Controls



1. Carriage

2. Protection ribbon

3. Cover lifting handle

4. Glue compartment
- Glue film thickness adjust.
- Glue level indicator

5. Stock of covers

6. Spine pressure adjustment (4 positions)

7. Milling depth adjustment

8. Weekly/daily timer

9. Main switch

*__10__ & __10'__. Process start (2 buttons to be pushed simultaneously)

*__11.__ Carriage opening

12. Dead stop

13. Booklet counter (with reset)

14. Jogger footswitch

15. Cover position adjustment

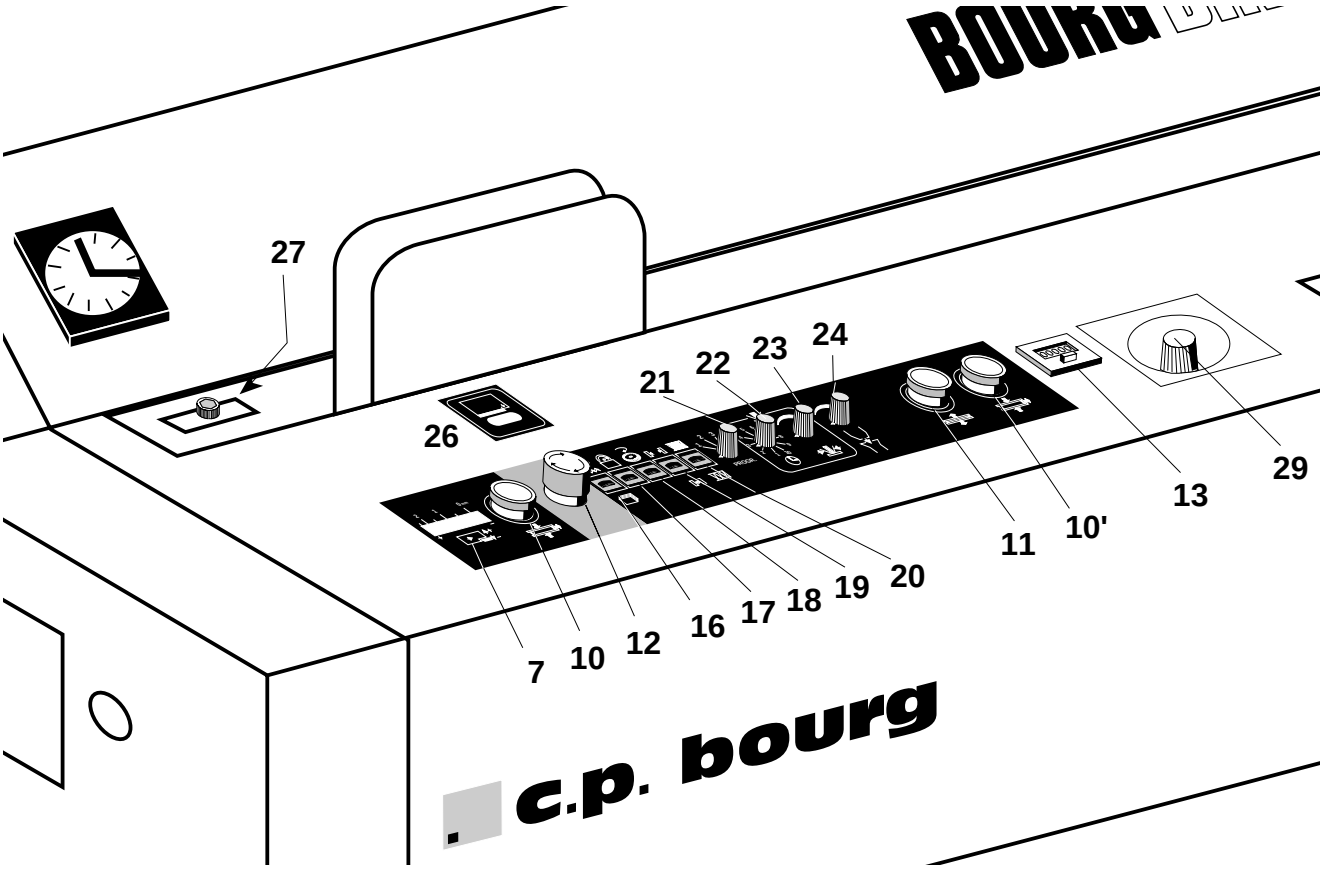
26. Glueing length adjustment (begin)

43. Clamp symmetry

48. High volume delivery

Illuminated = operational, off = non operational, blinking = disturbance or BBR full

Control panel.



7. Milling depth adjustment

***10.** Process start (2 buttons to be pushed and released simultaneously)

***11.** Carriage opening

12. Emergency

13. Booklet counter (with reset)

16. Jogger on-off

17. Drum heating on-off (rotation starts when warm)

18. Notching/milling on-off

19. Narrow/wide carriage opening selector

20. Slitting density: close — Constant

normal — Proportional to thickness

21. Program mode selector

22. Clamping duration adjustment

23. Lateral clamping pressure adjust.

24. Suction adjustment

26. Glueing length adjustment (begin)

27. Glueing length adjustment (end)

29. Drum temperature adjustment

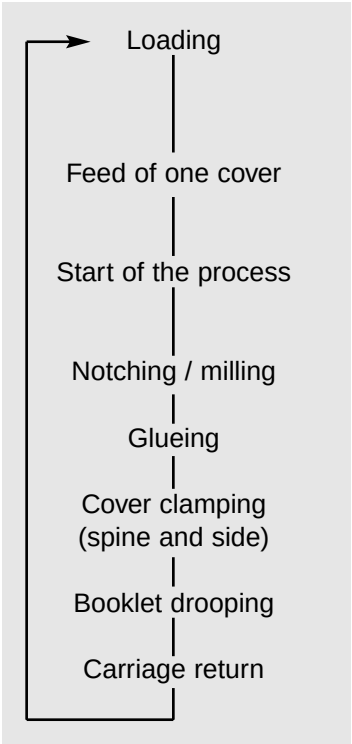
* Illuminated = operational, off = non operational, blinking = disturbance

OPERATING INSTRUCTIONS

Program 1. Binding with cover

Preliminaries

- Switch "on" (9) the binder.
- Select (21) programme mode n° 1. *
- Switch "on" (17) the drum heating.
- Option : Select (8) for each day of one week the time that the machine will automatically switch to stand by conditio
- The binder is ready to operate when the green lights in buttons (10) are on.
- Switch "on" (16) jogger (unless footswitch option is used).
- Select (18) when notching/milling is required.
- Eventually adjust (7) milling depth.
- Select (20) notching/slitting density.
- Select (19) carriage pre-opening memory closest to book thickness
- Load the cover station with covers.
- Adjust (25) separation air flow.
- Select (22) cover clamping duration.
- Adjust (23) side clamping force.
- Select (6) spine pressure.



- Insert the sheets at the left end of the opening of the carriage (spine downwards).Their jogging is automatic if (16) is selected.
- Automatic when pressing both the carriageclosure buttons (10 and 10').
- Automatic after feeding of the cover, when the carriage is closed and (10 & 10') are released. **
- Automatic if (18) is selected. (green light on)
- Automatic.
- Automatic.
- Automatic. ***
- Automatic.

* A change of binding mode **during operation** requires the **full** stop of the binder (emergency (12)).

** Start is inhibited when the cover is missing . Reload cover station or increase suction (24).

*** Check the first booklet. Change the settings if necessary. - In case of jam, lights in (10) flash. Press them to allow the return of the carriage to the start position.

Attention !: Lifting the plexi cover or pressing the emergency stop button **stops the glue heaters**. To be able to work again quickly: release emergency knob and switch on the glue roller **immediately**, otherwise it will cool down and take time to warm up again to operational temperature.

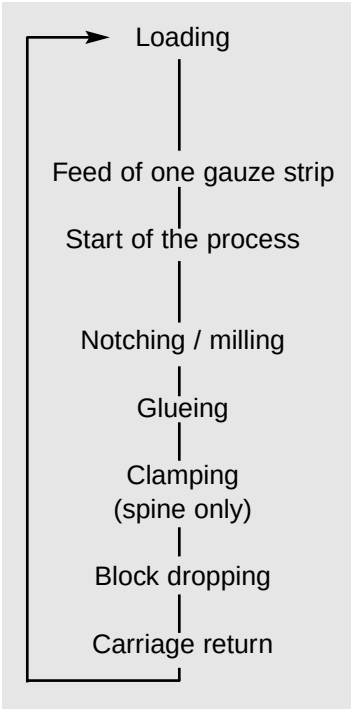
OPERATING INSTRUCTIONS

Program 2: Block binding strengthened by means of a gauze strip

Preliminaries

- Switch "on" (9) the binder.
- Select (21) programme mode n° 2. *
- Switch "on" (17) the drum heating.
- The binder is ready to operate when the green lights in buttons (10) are on.
- Switch "on" (16) jogger (unless footswitch option is used).
- Select (18) when notching/milling is required.
- Adjust (7) milling depth if required.
- Select (20) notching/slitting density.
- Select (19) carriage pre-opening memory closest to block thickness
- Load the cover station with gauze strips.
- Adjust (25) separation air flow.
- Select (22) clamping duration.
- Select (6) spine pressure.

Binding cycle



- Insert the sheets at the left end of the opening of the carriage (spine downwards).Their jogging is automatic if (16) is selected.
- Automatic when pressing both the carriage closure buttons (10).
- Automatic after feeding of the gauze, when the carriage is closed and (10 & 10') are released. **
- Automatic if (18) is selected. (green light on)
- Automatic.
- Automatic.
- Automatic. ***
- Automatic.

The gauze strip can be teared off only when the binding has cooled down.
Enough gauze fiber remains on the spine to strenghten the binding.
n.b.: the gauze strip is normally wide enough to be used a second time provided is it turned over.

* A change of binding mode **during operation** requires the **full** stop of the binder (emergency (12)).
** Start is inhibited when the gauze is missing. Reload cover station or increase suction (24).
*** Check the first block. Change the settings if necessary . - In case of jam, lights in (10) flash. Press them to allow the return of the carriage to the start position.

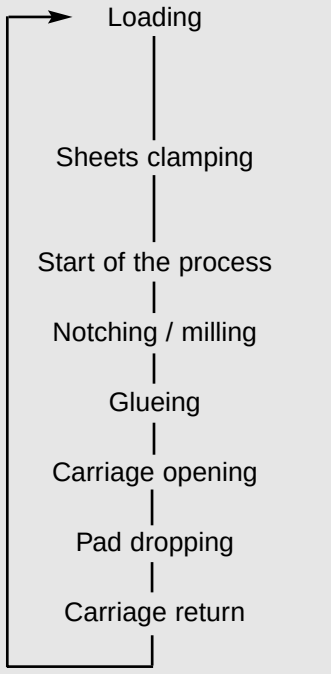
Attention !: Lifting the plexi cover or pressing the emergency stop button **stops the glue heaters**. To be able to work again quickly : release emergency knob and switch on the glue roller **immediately**, otherwise it will cool down and take time to warm up again to operational temperature.

OPERATING INSTRUCTIONS

Program 3: Padding (no clamping but automatic pad ejection).

Preliminaries

- Switch "on" (9) the binder.
- Select (21) programme mode n° 3. *
- Switch "on" (17) the drum heating.
- Option : Select (8) for each day of one week the time that the machine will automatically switch to stand by condition.
- The binder is ready to operate when the green lights in buttons (10) are on.
- Switch "on" (16) jogger (unless footswitch option is used).
- Select (18) when notching/milling is required.
- Eventually adjust (7) milling depth.
- Select (20) notching/slitting density.
- Select (19) carriage pre-opening memory closest to pad thickness



- Insert the sheets at the left end of the openingof the carriage (spine downwards). Their jogging is automatic if (16) is selected.
- When pressing both the carriage closure buttons (10 & 10').
- Automatic when (10 & 10') are released.
- Automatic if (18) is selected. (green light on)
- Automatic.
- Automatic. (Cooling time is adjustable (22)).
- Automatic. ***
- Automatic.

* A change of binding mode **during operation** requires the full stop of the binder (emergency (12)). Glue with short open time corresponds best to program mode 3, for occasional padding switch to program 4.

*** Check the first pad. Change the settings if necessary . - In case of jam, lights in (10) flash. Press them to allow the return of the carriage to the start position.

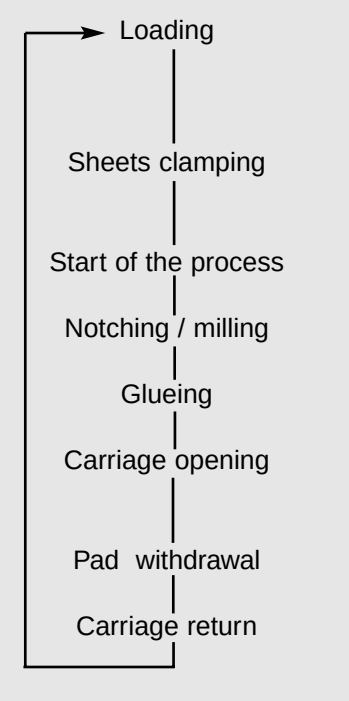
Attention ! : Lifting the plexi cover or pressing the emergency stop button **stops the glue heaters**. To be able to work again quickly: release emergency knob and switch on the glue roller **immediately**, otherwise it will cool down and take time to warm up again to operational temperature.

OPERATING INSTRUCTIONS

Program 4 - Padding (no clamping nor automatic pad ejection).

PRELIMINARIES

- Switch "on" (9) the binder.
- Select (21) programme mode n° 4. *
- Switch "on" (17) the drum heating.
- Option : Select (8) for each day of one week the time that the machine will automatically switch to stand by condition.
- The binder is ready to operate when the green lights in buttons (10) are on.
- Switch "on" (16) jogger (unless footswitch option is used).
- Select (18) when notching/milling is required.
- Eventually adjust (7) milling depth.
- Select (20) notching/slitting density.
- Select (19) carriage pre-opening memory closest to pad thickness



- Insert the sheets at the left end of the opening of the carriage (spine downwards).Their jogging is automatic if (16) is selected.
- When pressing both the carriage closure buttons (10 & 10').
- Automatic if warning light (18) is on.
- Automatic if (18) is selected. (green light on)
- Automatic.
- Wait until glue has cooled down. Grip the pad and press button (11)
- Take the pad away from the top .***
- Press both the buttons (10).**

* A change of binding mode **during operation** requires the full stop of the binder (emergency (12)).

** Carriage won't return if the buttons are not pressed.

*** Check the first pad. Change the settings if necessary .

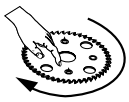
Attention ! : Lifting the plexi cover or pressing the emergency stop button **stops the glue heaters**. to be able to work again quickly : release emergency knob and switch on the glue roller **immediately**, otherwise it will cool down and take time to warm up again to operational temperature.

ADJUSTMENTS

They are necessary to ensure high quality bindings whenever one changes book thickness paper substance or type of cover.

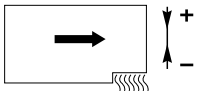
Glue

Penetration:



The binder is fitted with notching knives and a milling wheel to improve the penetration of the glue.

Milling is compulsory for the binding of signatures. Notching will generally do for loose sheets.

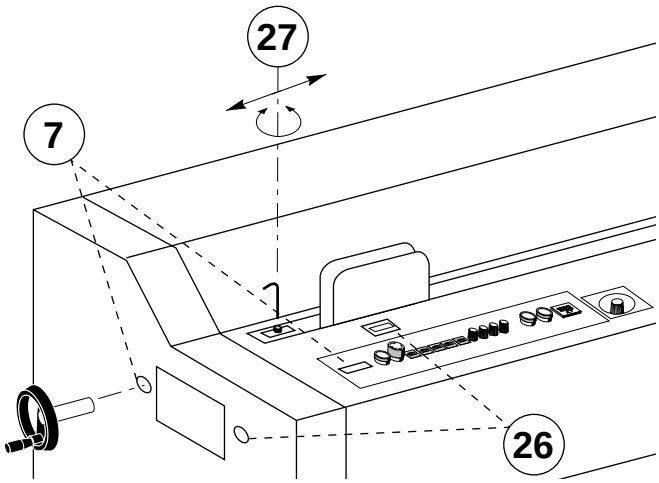


Dial (7) indicates the milling depth.
With dial turned at zero, the knives remain active.

n.b. : at motor stopped the process will not start when the milling is not fully at zero.

When neither notching nor milling are required, the roughing function must be switched off (18), the milling depth lowered to zero (7) and the milling wheel turned with its notching knives out of the way of the book.

To gain access to the wheel, remove carriage flanges, send (10) the empty carriage towards the cover station, press and unlock stop button (12), restart (17) drum rotation, open (11) the carriage to its maximum. Bring (10) carriage back. Stop it (12) over the milling wheel. Open its protection shutter. Turn the milling wheel by hand as required and move the carriage to the loading place.

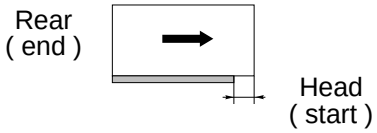


Length of the film

- The start and end of the glue deposit on the spine are separately adjustable.

- The start of the film of glue (right end of the binding) is to be adjusted as a function of the length of the book by means of handwheel (26). It is indicated in mm from the left end of the book on the scale behind window(26).
  Do not force the handle beyond the end of its travel -it could void the warranty -
  Do not turn it too fast.
  Remove the handle (26) before activating the clamp.

- The end of the film of glue (left end of the binding) is identical for any size of books and seldom needs adjustment. To modify it, unlock nut (27) and slide it to the left or to the right according to required change. Lock it when correct position is adjusted.

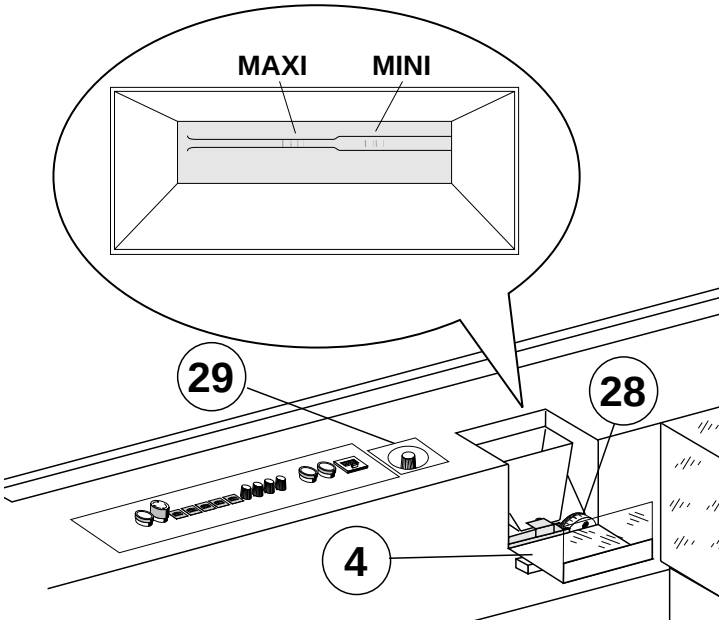


Level in the tank :

- The level check takes place when drum rotation is stopped (17).

- When the level gets low, the mark mini in the bottom of the tank in glue compartment (4) becomes visible.

- Fill the tank with glue granules up to the bottom of the funnel.
  When melted they should just cover the mark maxi.



Distribution:

A spreader removes the excess of glue from the spine of the book, its height is adjustable by rotating wheel (28) : - At zero, almost all the glue is removed from the spine.
- At 10, about 2 mm of glue is left on the spine.

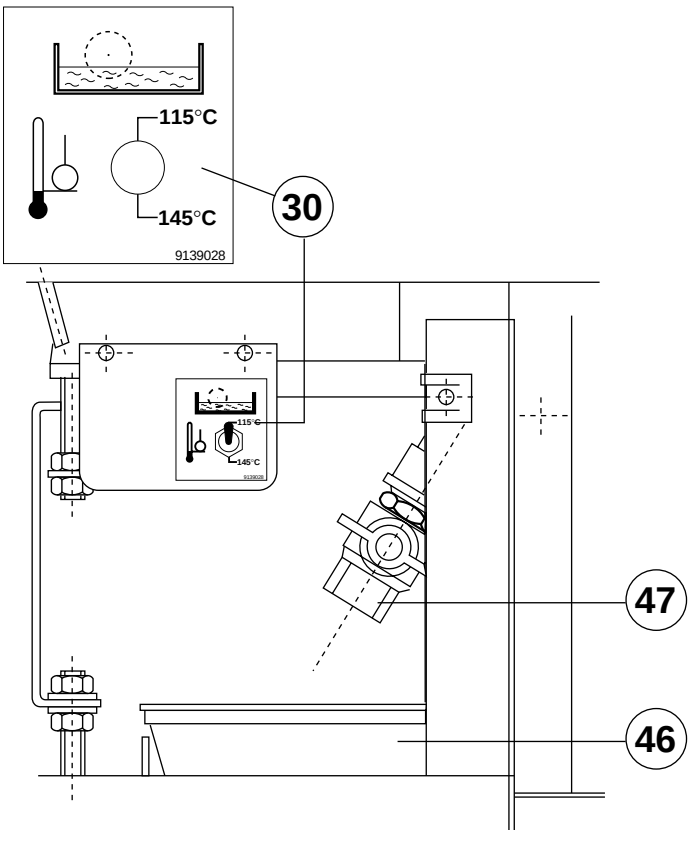
Don't change the adjustment by more than two graduations without checking the result.

Temperature:

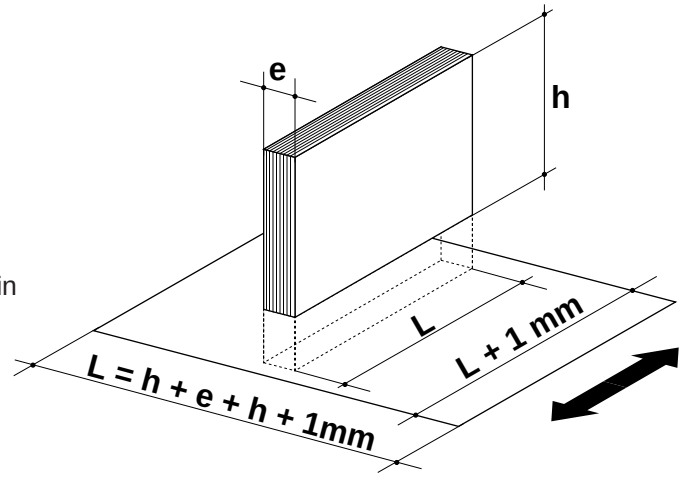
According to the specifications of the glue, select the one or the other thermostat controlling automatically the temperature in the bottom of the tank.

Select (30) :
- position 115°C for glues working up to 165° C
- position 145°C for glues working over 165°C.
  Selector islocated behind the lower front guard.
- The temperature of application (of the glue on the drum) will further be adjusted (29) between 135°C and 200°C.

n.b. The warm up time for glue operated at over 140°C will be considerably longer than at 140°C (± 10 min. per 10°C).



Covers:

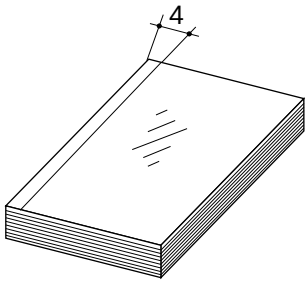


Dimensions: see picture

n.b. for sharp folds in the cover, its grain must be in the direction of the arrow.

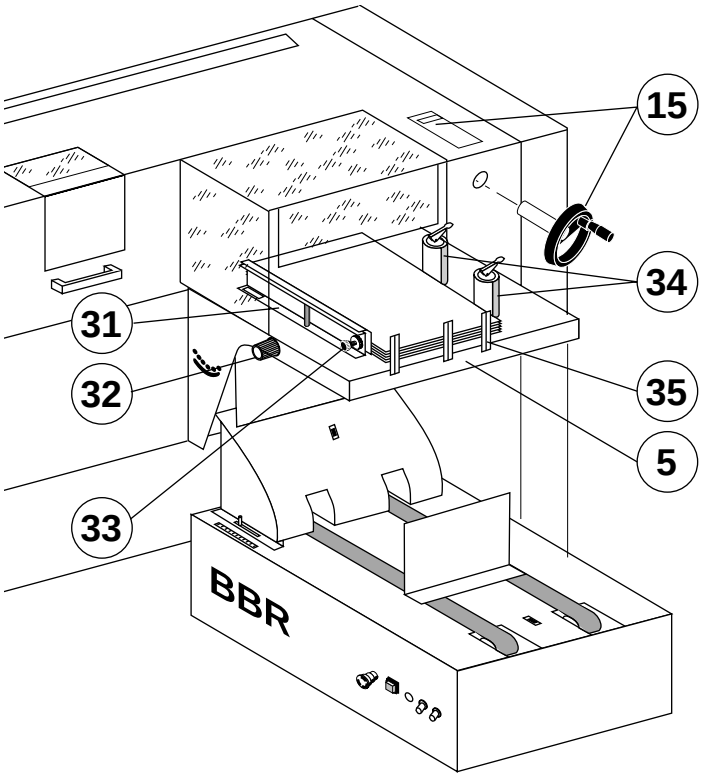
Creasing of the cover may prove necessary if the cover is cross-grained or if chrome coat or stiff cover material is used.

Weight



It is not possible to press heavy covers on very thin books, nor is it wise to use very thin covers on thick books.
For covers with plastic fronts and paper backs, make sure the plastic is at least 4 mm away from the fold !

Position:



- *In the depth:*
  select h + 0.5 mm on the scale (15) by means of the handwheel.

  The read out is only accurate to 0.5mm

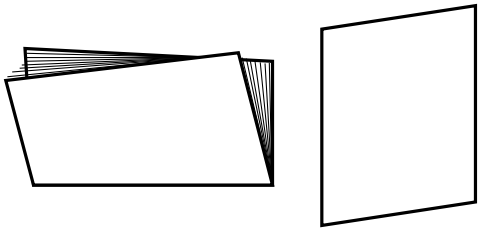
  Do not force the handle beyond the end of its travel - this will void the warranty - Do not turn it too fast.

- *Sideways:*
  adjust left side guide (31) position in front of rear (left) end of the binding by means of knob (32).
  Lock in position.

  Bring the two right magnetic side guides (34) against the pile of covers.

Squaring:

Compensation for covers not cut exactly square is provided for, moving left side guide (31) askew, by means of adjustment (33). Lock in position after adjustment.



Make sure that the front stops (35) of the cover station are parallel with the nippers.
Make sure that the covers are well held between the guides, otherwise they will move about and not be accurately positionned.

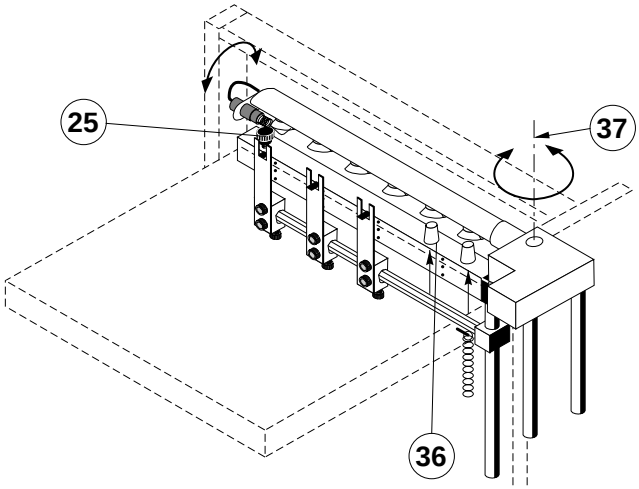
Feed:

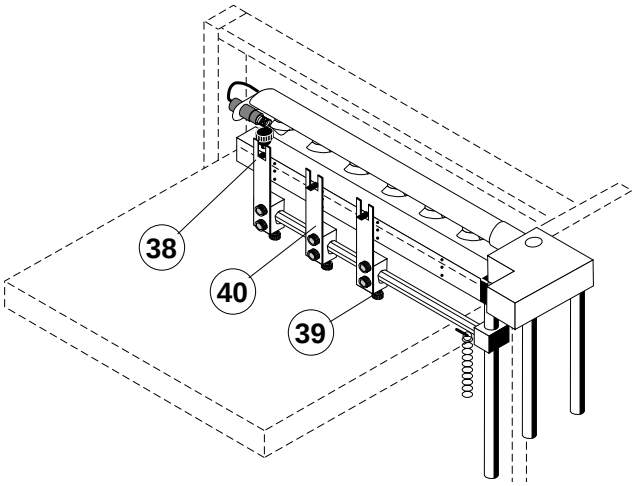
- Suction cups beyond cover width must be plugged
  up with plastic studs (36).

- The suction cups support bar can be orientated by loosing screw (37).

- Vacuum is continuously adjustable by pot (24) for an optimum cover grip.

- Separation air blast is continuously adjustable by knurled knob (25).





- Cover front separators (38).

  Their number, position and stifness is adjustable for optimum results.

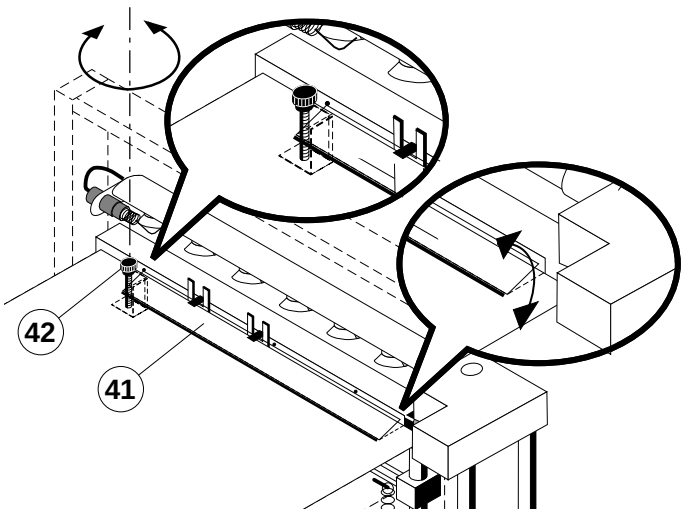
- Slide separators (38) to the height of the top hole on the blower bar for best general result.

- Unlock screw (39) to move or remove them.

- Slide blade (40) to change their elasticity.

- The leading edge (41) of the cover store can be lifted by means of button (42) to bring very short covers closer to clamping level.

Make sure to orientate the suction cups support bar accordingly. (37)



Clamping :

On control panel:

- Selector (22) provides for the choice of its duration.

- Potentiometer (23) adjusts lateral clamping strength.

Under cover stockplate (5):

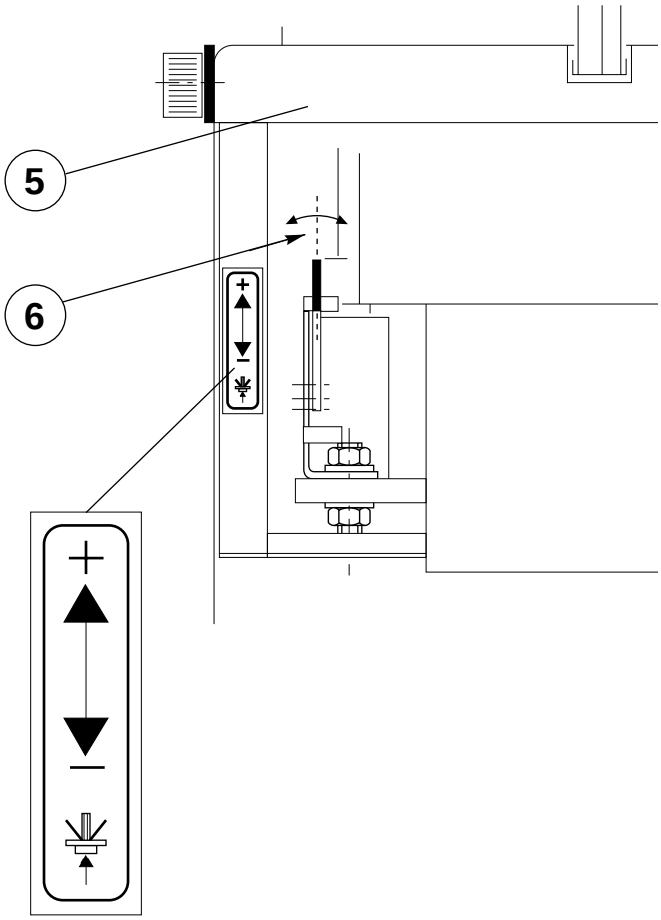
- lever (6) has 4 positions to select pressure on the spine as a function of the thickness of the cover.

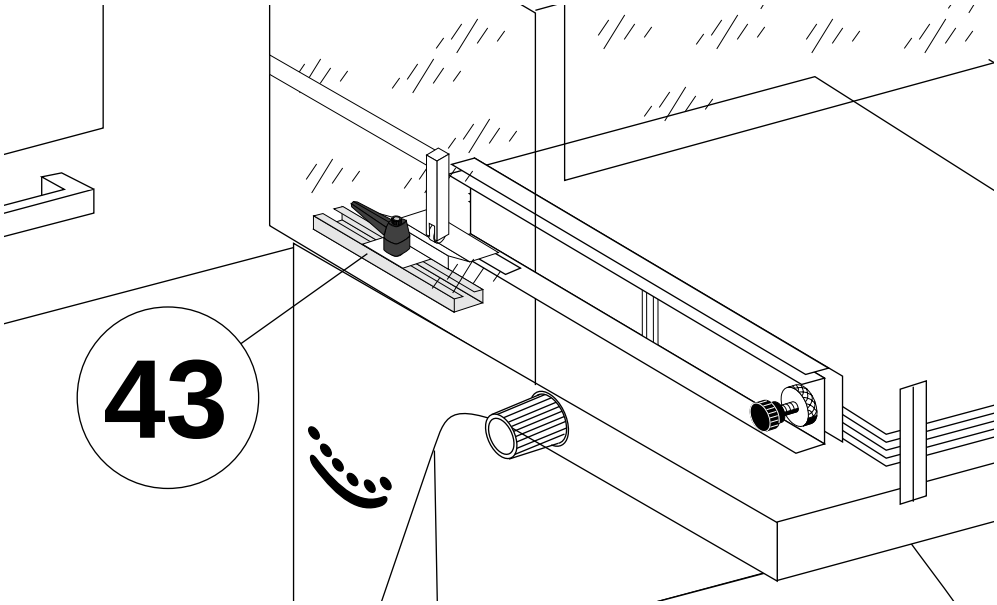
On cover stock plate (5):

- Moving lever (43) adjusts the cover clamp travel closest to the operator.

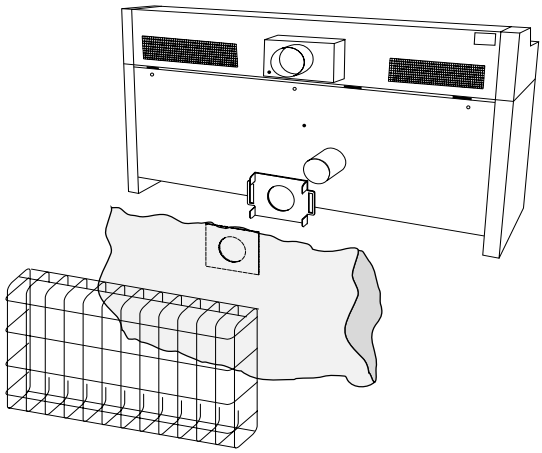
This adjustment is to carry out as a function of the thickness of the booklet for a symmetrical distribution of the glue on both sides of the spine.

This eliminates possible nailhead shapes of the spine





MAINTENANCE



REPLACEMENT OF THE PAPER DUST BAG:

- Remove and throw it away.
- Use a new one (order # 2.98.5330 set of 5)

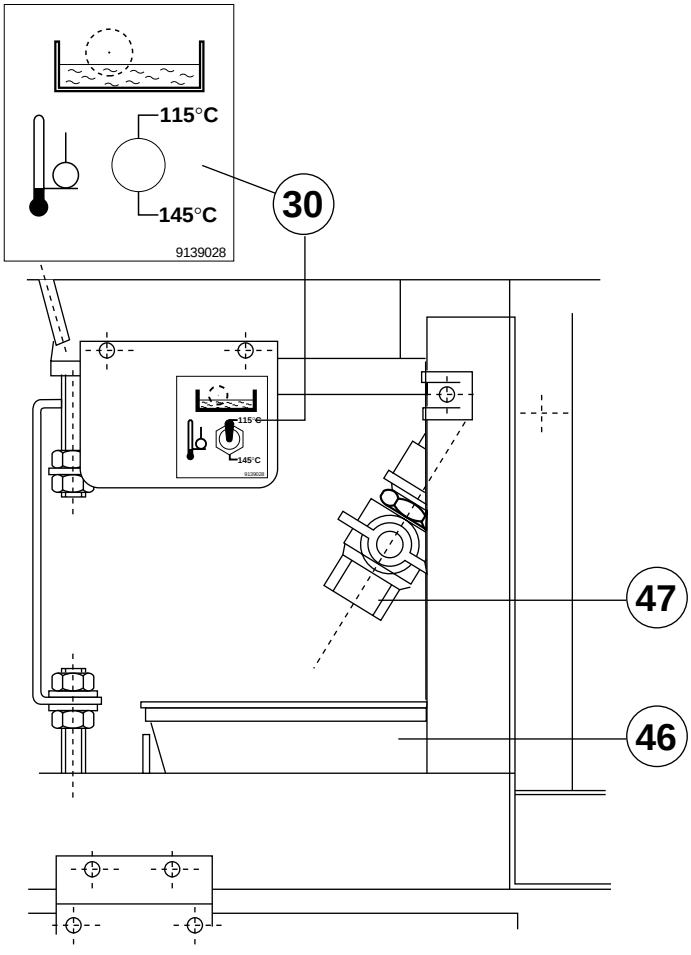
Frequency: in the worst conditions, replacement may be necessary every second hour

REPLACEMENT OF THE OPTIONAL REGENERATING FILTER:

- Necessary when the smell of the glue is no longer neutralized.
- Open filter compartment (45) and replace both active filter and prefilter.

DRAINING THE GLUE TANK :

- Necessary when the glue turns brown or contains dust.
- Draining must take place with a warm tank glue completely melted).
- Stop (17) drum rotation.
- Open front lower guard.
- Lay a draining box (46) under drain tap (47).
- Open drain tap.
- Let the glue drain.
- (Draining is faster with (30) switched to 145)
- Close the drain tap.
- Reload with fresh glue.



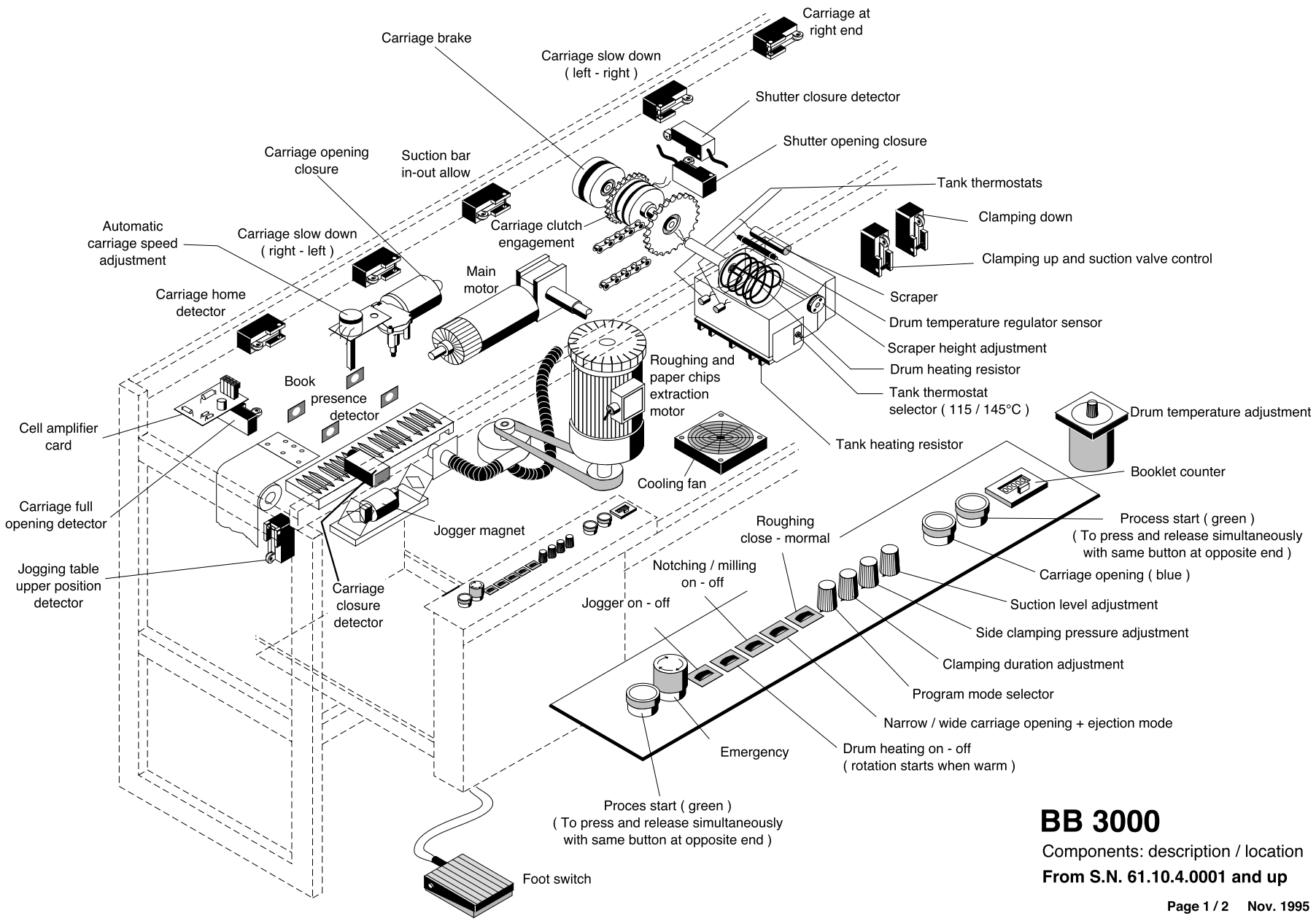
CLEANING THE EJECTION PATH AND NIPPERS AND EJECTION SHUTTER AND NIPPER SHAFT(under cover stock) :

Necessary from time to time (daily is best), otherwise the nipper will tend to freeze up and you may blow a fuse.

Use a cloth with a detergent solution (blanket wash).

Silicone spray helps stop the glue sticking to the mechanism.

CAUTION: silicone in the tank would ruin the glue.


Carriage at right end
Carriage brake
Carriage slow down (left - right)
Shutter closure detector
Shutter opening closure
Carriage opening closure
Suction bar in-out allow
Tank thermostats
Clamping down
Automatic carriage speed adjustment
Carriage slow down (right - left)
Carriage clutch engagement
Clamping up and suction valve control
Main motor
Carriage home detector
Scraper
Drum temperature regulator sensor
Scraper height adjustment
Drum heating resistor
Roughing and paper chips extraction motor
Book presence detector
Tank thermostat selector (115 / 145°C)
Drum temperature adjustment
Cell amplifier card
Tank heating resistor
Booklet counter
Cooling fan
Carriage full opening detector
Process start (green) (To press and release simultaneously with same button at opposite end)
Jogger magnet
Roughing close - mormal
Jogging table upper position detector
Notching / milling on - off
Carriage opening (blue)
Carriage closure detector
Jogger on - off
Suction level adjustment
Side clamping pressure adjustment
Clamping duration adjustment
Program mode selector
Narrow / wide carriage opening + ejection mode
Emergency
Drum heating on - off (rotation starts when warm)
Proces start (green) (To press and release simultaneously with same button at opposite end)
Foot switch

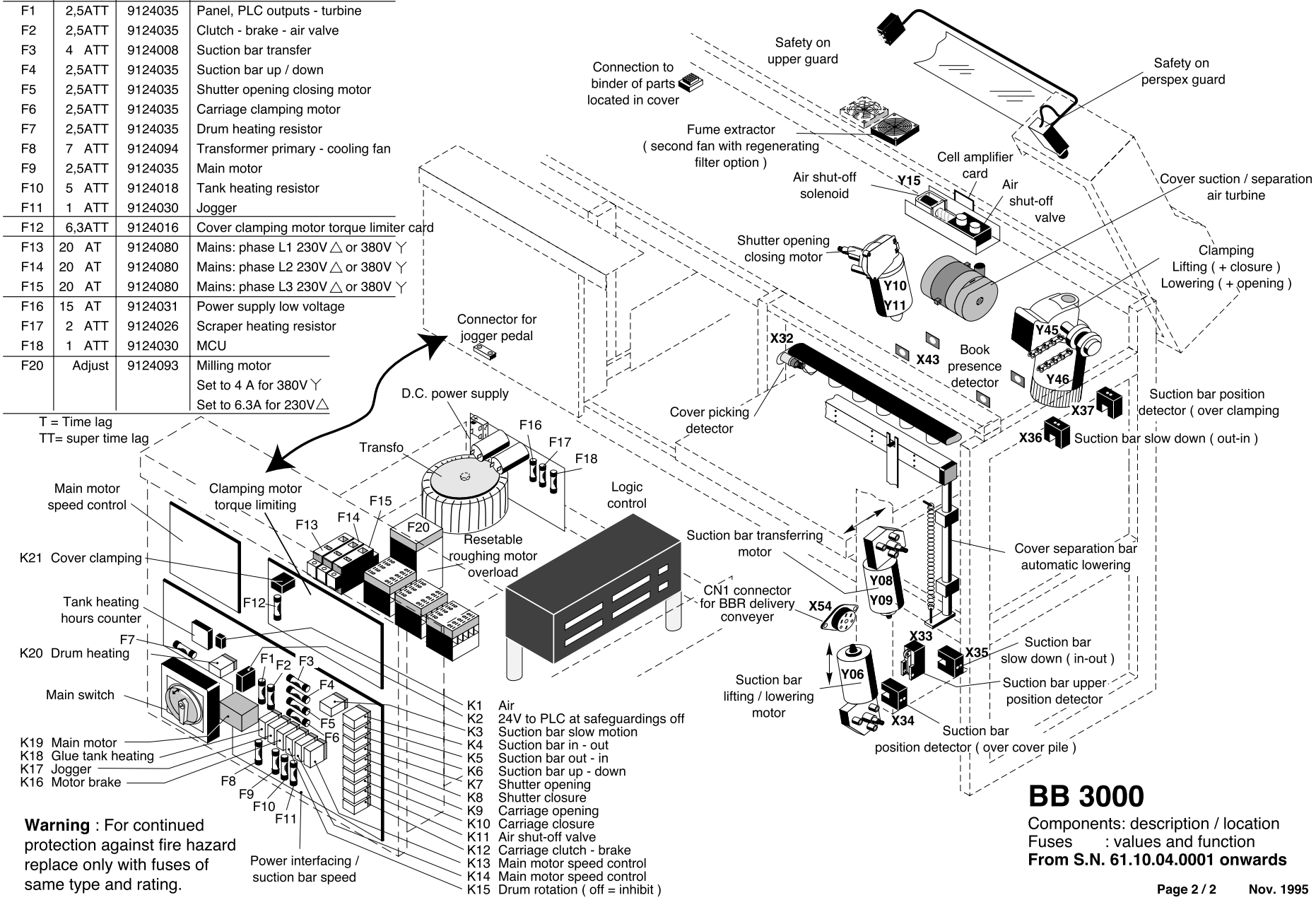
BB 3000

Components: description / location

From S.N. 61.10.4.0001 and up

Fuses	Rating	Part #	Protected circuitry
F1	2,5ATT	9124035	Panel, PLC outputs - turbine
F2	2,5ATT	9124035	Clutch - brake - air valve
F3	4 ATT	9124008	Suction bar transfer
F4	2,5ATT	9124035	Suction bar up / down
F5	2,5ATT	9124035	Shutter opening closing motor
F6	2,5ATT	9124035	Carriage clamping motor
F7	2,5ATT	9124035	Drum heating resistor
F8	7 ATT	9124094	Transformer primary - cooling fan
F9	2,5ATT	9124035	Main motor
F10	5 ATT	9124018	Tank heating resistor
F11	1 ATT	9124030	Jogger
F12	6,3ATT	9124016	Cover clamping motor torque limiter card
F13	20 AT	9124080	Mains: phase L1 230V △ or 380V Y
F14	20 AT	9124080	Mains: phase L2 230V △ or 380V Y
F15	20 AT	9124080	Mains: phase L3 230V △ or 380V Y
F16	15 AT	9124031	Power supply low voltage
F17	2 ATT	9124026	Scraper heating resistor
F18	1 ATT	9124030	MCU
F20	Adjust	9124093	Milling motor
			Set to 4 A for 380V Y
			Set to 6.3A for 230V△

T = Time lag
TT= super time lag



Warning : For continued protection against fire hazard replace only with fuses of same type and rating.

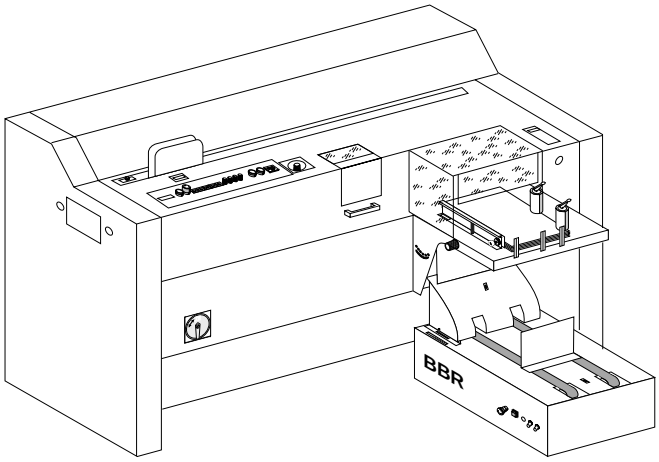
BB 3000

Components: description / location
Fuses : values and function
From S.N. 61.10.04.0001 onwards

ACCESSORIES :

BBR DELIVERY

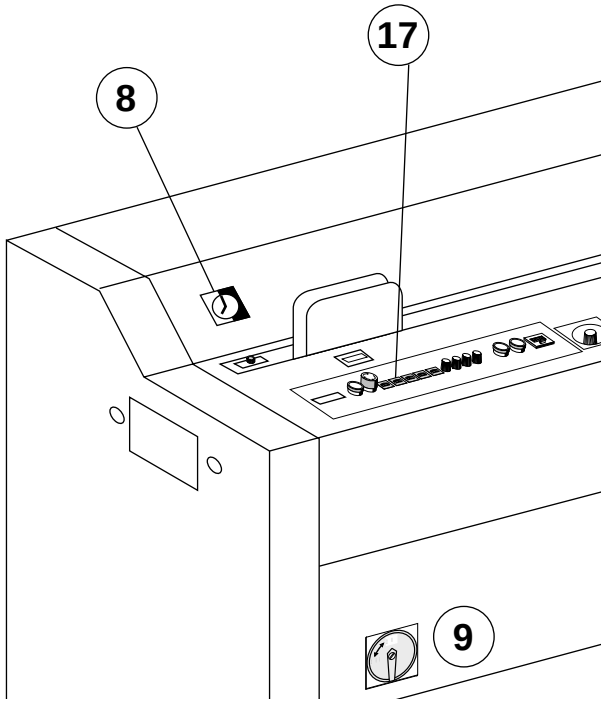
To convey the bindings to the trimming or packing station.



PRESET TIMER (8)

- Allows the selection of the time that the binder will automatically switch to stand by status, daily for each day of the week.

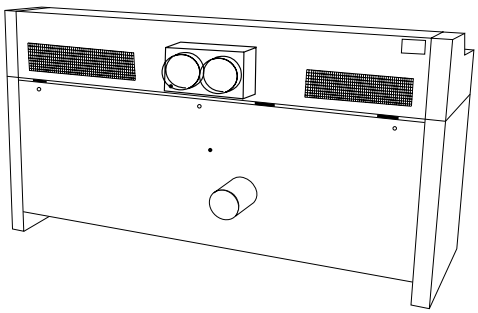
  Obviously, switches (9 and 17) must be left in "on" position during night time.



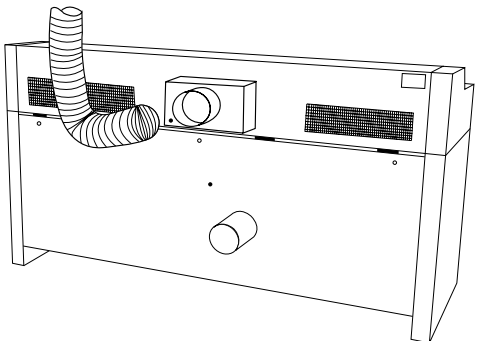
(CONTINUED):

*** FUMES REGENERATING FILTER OR EXTRACTOR**

- at the rear of the upper guard.
- *with regenerating filter*: cartridges to be replaced when saturated.
  order # 2083803 and 2083804



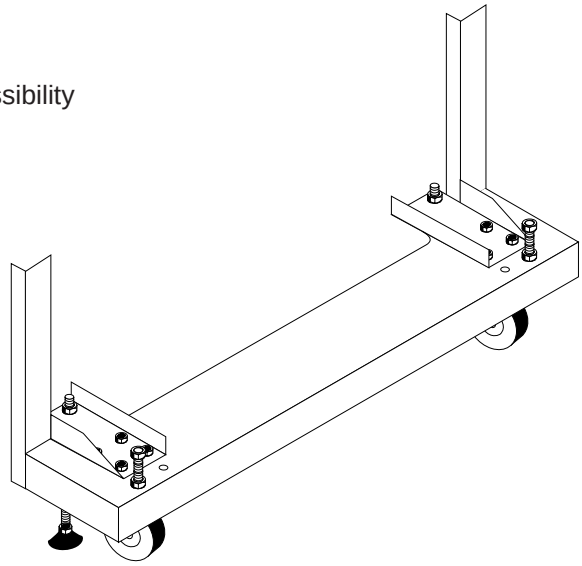
- *with duct for external evacuation*. non active filter is provided.

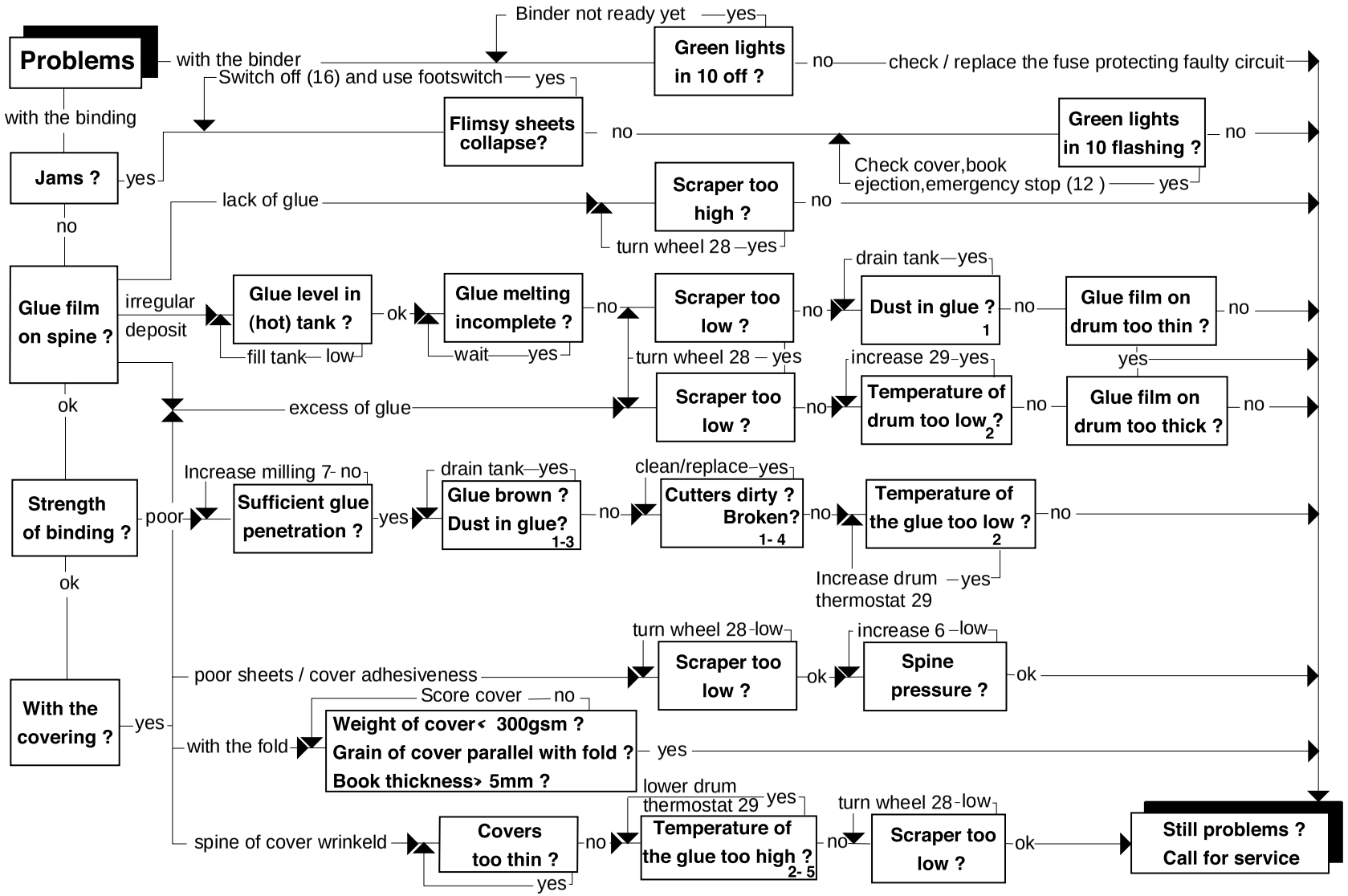


*** CASTOR MOUNTING :**

Provision is made for their installation when the possibility to move the machine in the workshop is required.

The machine must be levelled in its new location.





1. Empty and clean dust bag periodically to prevent cutter points from breaking and dust from ruining the glue.
2. Or glue different from recommended one.
3. Switch the binder to stand by position (17) whenever the binding process is interrupted for + 20 min.
4. Notching is required for paper containing wood and for bindings with cover. It is not recommended when binding chemical paper.
5. Bubbles appear in the glue when the temperature is too high

BB 3000
TROUBLE SHOOTING

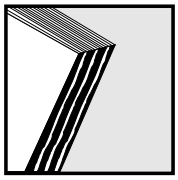
FEBR.1991

Trouble shooting

	Possible reasons	*Remedy*
Carriage does not close	- emergency knob activated	Release knob
	- Drum temperature low - 17 switched OFF - 17 switched ON	 Switch on drum heating key Wait for black pointer to reach green mark
Carriage closes but does not move	- Drum temperature low	Wait for black pointer to reach red mark
- Green lights blink fast	- Cover is missing or wrongly positioned	Check and correct
- Green lights blink slowly	- Cover station blocked up in upper position	Switch drum heating key 18 off and on again. Press the green buttons.
- Green lights flash	- Sheets not well pressed in carriage	Check presence of sheet support open carriage - check switch

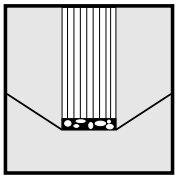
Some common glueing defects

Gaps in glue film



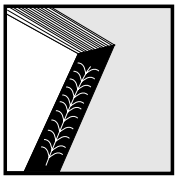
Check:
- Running temperature
- Roller temperature
- Adhesive level in tank

Honeycomb film



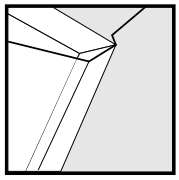
Check:
- Glue and roller temperature
- Level of adhesive in tank
- Moisture in cover or book stock

Feather on book spine



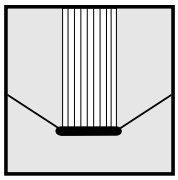
Adhesive and/or roller temperature too low

Cover register



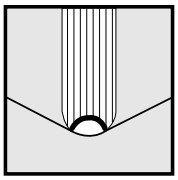
Cover feed not square with cover clamp.

Nail head



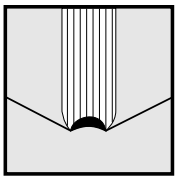
Cover too weak for the paper in the clamp.
Cover press too light

Cavity spine



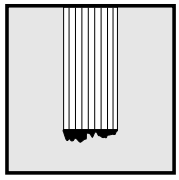
Cover press too light.
Sharpen knife

Concave spine



Cover press too light.
Knives blunt.

Uneven glue line



Insufficient adhesive applied

D

INHALT

Bedienungskonsole 1-2

Bedienungsanleitung

1. Klebebinden mit Umschlag und automatischem Buchauswurf 3
2. Blockleimen (mit Gaze und automatischem Blockauswurf) 4
3. Blockleimen (keine Anpressung - automatischer Blockauswurf) 5
4. Blockleimen (keine Anpressung - kein automatischer Blockauswurf) 6

Einstellfunktionen

Leim
- Eindringen des Leims 7
- Abfrästiefe
- Länge des Leimfilms 8
- Leimstand
- Leimauftrag
- Temperatur

Umschlag
- Abmessungen 9
- Positionierung
- Abkanten
- Anleger 10
- Anpressen 11

Wartung

- Austausch des Staub-/Papierspanbeutels 12
- Entleeren des Leimtanks
- Austausch des Kohlefilters
- Reinigen

Sicherungen

- Stärke - Funktion - Lage 13-14

Zusatzausstattung

- Programmierbarer Zeitschalter (täglich/wöchentlich) 15
- Auslageband
- Dunstabzug 16
- Lenkrollen

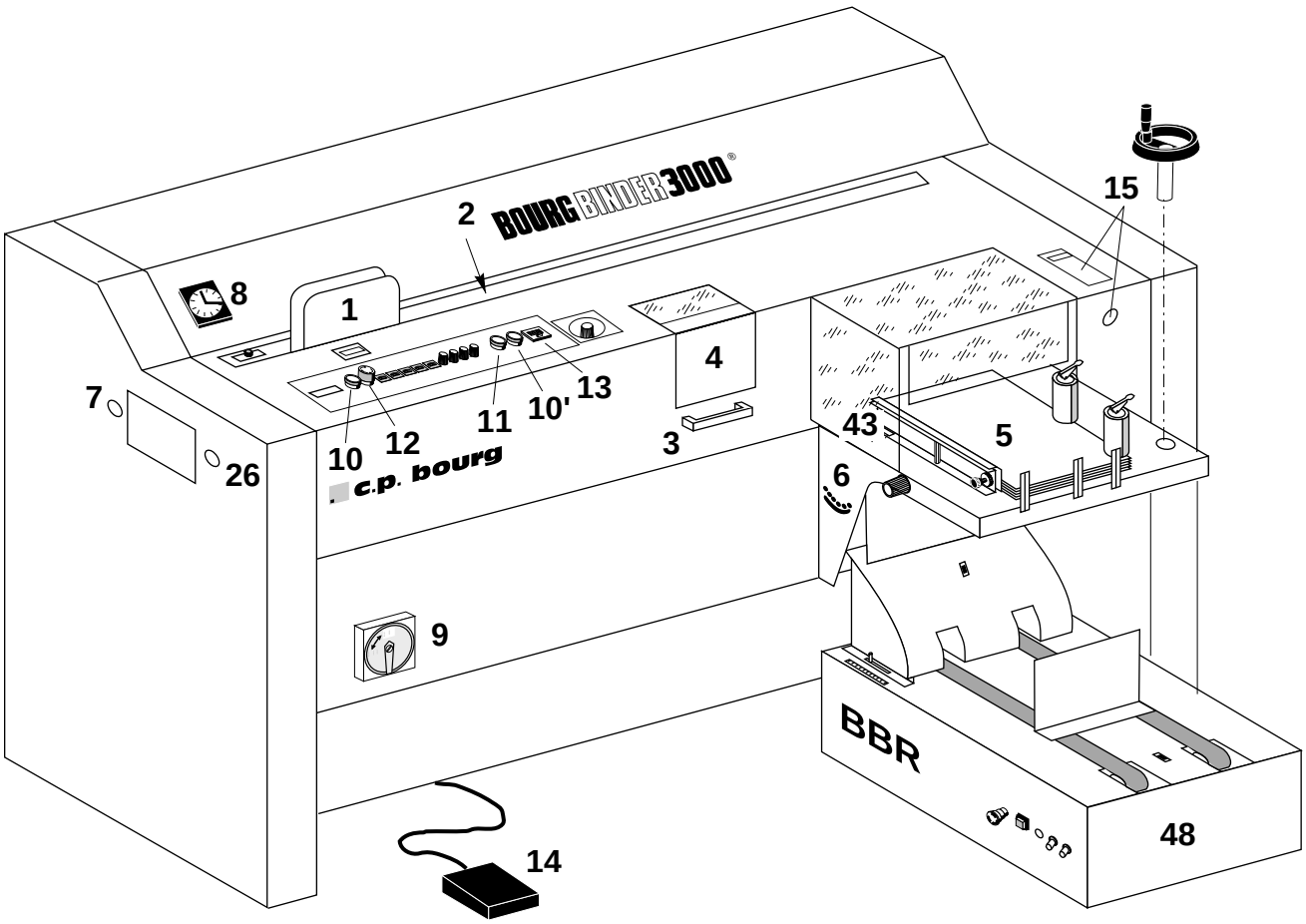
Fehlerdiagnose und -behebung 17

Geraüschpegel Emissionswert am Arbeitsplatz LpA = 75 dB(A)

Strahlende Wärme 2,65 B.T.U.

D

Bedienungskonsole



1. Wagen

2. Schutzabdeckung

3. Hebegriff für die obere Abdeckung

4. Leimbehälter
- Einstellung der Leimfilmstärke
- Leimstandanzeige

5. Umschlagmagazin

6. Einstellung des Buchrückendrucks (4 Positionen)

7. Einstellung der Abfrästiefe

8. Zeitschalter wöchentlich/täglich (Zusatzausstattung)

9. Hauptschalter

*__10__ & __10'__.Start (2 Knöpfe sind gleichzeitig zu drücken)

*__11.__ Öffnen des Wagens

12. Nothalt

13. Exemplarzähler (mit Rückstellung)

14. Fußschalter für Rüttler (Zusatzausstattung)

15. Einstellung der Umschlagpositionierung

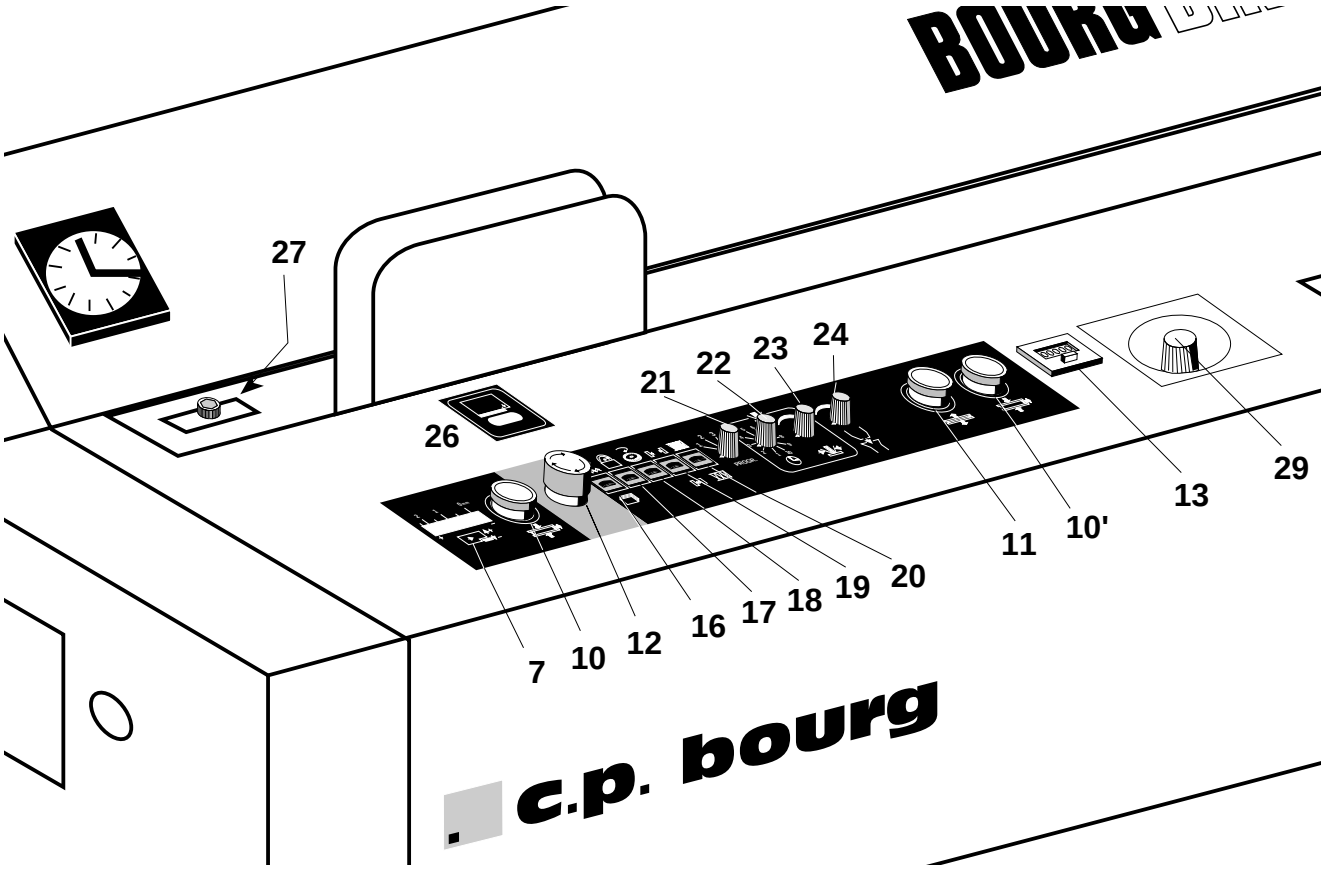
26. Einstellung der Leimauftragslänge (Anfangspunkt)

43. Voreinstellung der vorderen Umschlagklemme

48. Ablage

* Aufleuchten der Lampe = betriebsbereit,
* Lampe aus = nicht betriebsbereit,
* Blinken der Lampe = Störung

Bedienungskonsole



7. Einstellung der Abfrästiefe

***10.** Start (2 Knöpfe sind gleichzeitig zu drücken)

***11.** Öffnen des Wagens

12. Nothalt

13. Exemplarzähler (mit Rückstellung)

16. Rüttler Ein/Aus

17. Heizen der Trommel Ein/Aus (Umdrehung beginnt bei Erreichen der Betriebstemperatur)

18. Schlitzen/Abfräsen Ein/Aus

19. Wahlschalter für halbes/vollständiges öffnen des Wagens

* Aufleuchten der Lampe = betriebsbereit,
* Lampe aus = nicht betriebsbereit,
* Blinken der Lampe = Störung

20. Schlizeinkerbung: eng Konstante Geschwindigkeit

normal Proportional zu Dicke

21. Wahlschalter Programmodus

22. Einstellung Anpreßdauer

23. Einstellung seitlicher Anpreßdruck

24. Einstellung Ansaugstärke

25. Einstellung Gebläse

26. Einstellung Leimlänge (Anfangspunkt)

27. Einstellung Leimlänge (Endpunkt)

29. Einstellung der Zylinderheizung

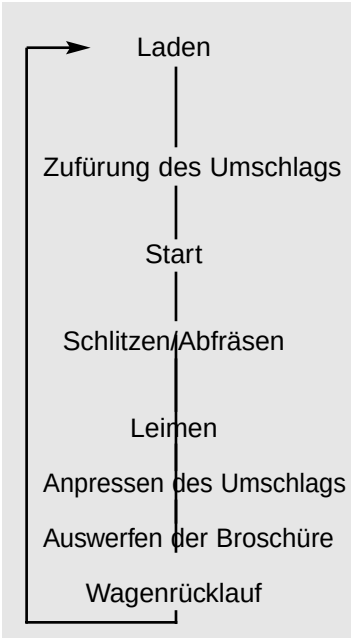
Bedienungsanleitung

1. Klebebinden mit Umschlag und automatischem Buchauswurf

Vorbereitungen

- Klebebindemaschine einschalten (9)
- Programmodus Nr. 1* (21) wählen
- Trommelheizung einschalten (17).
- Option: Für jeden Wochentag Uhrzeit wählen (8), zu der sich die Maschine automatisch auf Betriebsbereitschaft schalten soll.
- Die Klebebindemaschine ist betriebsbereit, wenn die grünen Anzeigen auf den Knöpfen (10) aufleuchten.
- Rüttler einschalten (16) (außer wenn die Zusatzausstattung Fußschalter eingesetzt wird).
- Schalter (18) betätigen, wenn Schlitzen/Abfräsen gewünscht wird.
- Abfrästiefe ggf. justieren (7)..
- Abfräsdichte wählen (20).
- Gespeicherte Wagen-Voröffnung wählen (19), die der jeweiligen Produktstärke am nächsten kommt.
- Umschlagmagazin mit Umschlägen auffüllen.
- Luftstrom für Produkttrennung einstellen (25).
- Anpreßdauer für die Umschläge wählen (22).
- Seitlichen Anpreßdrucks einstellen (23).
- Buchrückendruck einstellen (6).

Bindervorgang



- Blätter am linken Ende der Wagenöffnung (mit dem Rücken nach unten) einlegen. Das Rütteln erfolgt automatisch, wenn Schalter (16) entsprechend eingestellt wurde.
- Erfolgt automatisch, wenn beide Knöpfe zum Schließen des Wagens (10 & 10). gedrückt werden.
- Erfolgt automatisch, wenn einer der o.g. Knöpfe losgelassen wird.**
- Erfolgt automatisch, wenn Schalter (18) betätigt wurde (grüne Anzeige leuchtet auf).
- Erfolgt automatisch
- Erfolgt automatisch (Rücken und Seite)
- Erfolgt automatisch***
- Erfolgt automatisch

* Bei jedem Wechsel des Programmodus **während des Betriebs** muß die Klebebindemaschine zuvor zum **völligen Stillstand** gebracht werden (Nothalt (12)).

** Der Start der Maschine ist blockiert, wenn kein Gazestreifen zugeführt wird. In diesem Fall ist das Umschlagmagazin neu zu beladen bzw. die Ansaugstärke zu erhöhen (24).

*** Überprüfen Sie das erste ausgeworfene Broschüre und ändern Sie erforderlichenfalls die Einstellungen. Bei einem Stau leuchten die Anzeigen (10) auf. Drücken Sie die entsprechenden Knöpfe, um den korrekten Wagenrücklauf zu überprüfen.

Achtung: Wenn die Plexiglasabdeckung angehoben oder der Notstopschalter gedrückt wird, stopt die Leimheizung. Um schnell wieder weiterarbeiten zu Können, muß man die Leimwalze **sofort** einschalten, sonst kühlt sie ab, und es dauert einige Zeit bis die richtige Arbeitstemperatur wieder erreicht ist.

Bedienungsanleitung

2. Blockleimen (mit Gaze und automatischem Blockauswurf)

Vorbereitungen

- Klebebindemaschine einschalten (9)
- Programmodus Nr. 2 (21) wählen
- Trommelheizung einschalten (17)
- Option: Für jeden Wochentag Uhrzeit wählen (8), zu der sich die Maschine automatisch auf Betriebsbereitschaft schalten soll.
- Die Klebebindemaschine ist betriebsbereit, wenn die grünen Anzeigen auf den Knöpfen (10) aufleuchten.
- Rüttler einschalten (16) (außer wenn die Zusatzausstattung Fußschalter eingesetzt wird).
- Schalter (18) betätigen, wenn Schlitzen/Abfräsen gewünscht wird.
- Abfrästiefe ggf. justieren (7).
- Abfräsdichte wählen (20)..
- Gespeicherte Wagen-Voröffnung wählen (19), die der jeweiligen Produktstärke am nächsten kommt.
- Umschlagmagazin mit Gazestreifen auffüllen.
- Luftstrom für Produkttrennung einstellen (25).
- Anpreßdauer wählen (22).
- Buchrückendruck einstellen (6).

Bindervorgang

- Blätter am linken Ende der Wagenöffnung (mit dem Rücken nach unten) einlegen. Das Rütteln erfolgt automatisch, wenn Schalter (16) entsprechend eingestellt wurde.
- Erfolgt automatisch, wenn beide Knöpfe zum Schließen des Wagens (10 & 10) gedrückt werden.
- Erfolgt automatisch, wenn einer der o.g. Knöpfe losgelassen wird.**
- Erfolgt automatisch, wenn Schalter (18) betätigt wurde (grüne Anzeige leuchtet auf).
- Erfolgt automatisch
- Erfolgt automatisch
- Erfolgt automatisch***
- Erfolgt automatisch

* Bei jedem Wechsel des Programmodus **während des Betriebs** muß die Klebebindemaschine zuvor zum **völligen Stillstand** gebracht werden (Nothalt (12)).

** Der Start der Maschine ist blockiert, wenn kein Umschlag zugeführt wird. In diesem Fall ist das Umschlagmagazin neu zu beladen bzw. die Ansaugstärke zu erhöhen (24).

*** Überprüfen Sie das erste ausgeworfene Produkt und ändern Sie erforderlichenfalls die Einstellungen. Bei einem Stau leuchten die Anzeigen (10) auf. Drücken Sie die entsprechenden Knöpfe, um den korrekten Wagenrücklauf zu überprufen.

Achtung: Wenn die Plexiglasabdeckung angehoben oder der Notstopschalter gedrückt wird, stopt die Leimheizung. Um schnell wieder weiterarbeiten zu Können, muß man die Leimwalze **sofort** einschalten, sonst kühlt sie ab, und es dauert einige Zeit bis die richtige Arbeitstemperatur wieder erreicht ist.

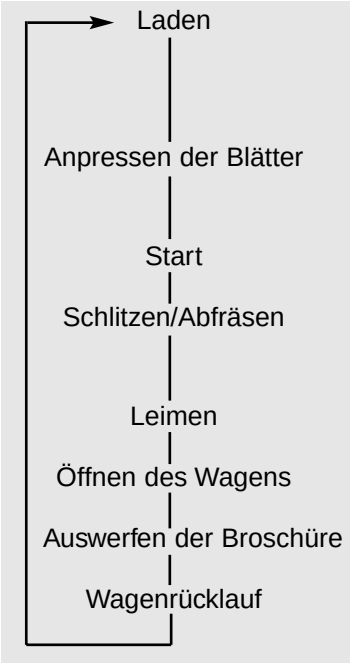
Bedienungsanleitung

3. Blockleimen (keine Anpressung - automatischer Blockauswurf)

Vorbereitungen

- Klebebindemaschine einschalten (9)
- Programmodus Nr.3* (21) wählen
- Trommelheizung einschalten (17)
- Option : Für jeden Wochentag Uhrzeit wählen (8), zu der sich die Maschine automatisch auf Betriebsbereitschaft schalten soll.
- Die Klebebindemaschine ist betriebsbereit, wenn die grünen Anzeigen auf den Knöpfen (10) aufleuchten.
- Rüttler einschalten (16) (außer wenn die Zusatz- ausstattung Fußschalter eingesetzt wird).
- Schalter (18) betätigen, wenn Schlitzen/Abfräsen gewünscht wird.
- Abfrästiefe ggf. justieren (7).
- Abfräsdichte wählen (20).
- Gespeicherte Wagen-Voröffnung wählen (19), die der jeweiligen Produktstärke am nächsten kommt.

Bindervorgang



- Blätter am linken Ende der Wagenöffnung (mit dem Rücken nach unten) einlegen. Das Rütteln erfolgt automatisch, wenn Schalter (16) entsprechend eingestellt wurde.
- Wenn beide Knöpfe zum Schließen des Wagens (10 & 10') gedrückt werden.
- Erfolgt automatisch, wenn einer der o.g. Knöpfe losgelassen wird.
- Erfolgt automatisch, wenn Schalter (18) betätigt wurde (grüne Anzeige leuchtet auf).
- Erfolgt automatisch
- Erfolgt automatisch. (Kühldauer ist einstellbar (22).)
- Erfolgt automatisch***
- Beide Knöpfe (10 & 10') drücken.

* Bei jedem Wechsel des Programmodus **während des Betriebs** muß die Klebebindemaschine zuvor zum **völligen** Stillstand gebracht werden (Nothalt (12)).

** Leimen mit kurzen Öffnungszeiten erfolgt am besten im Programmodus Nr. 3, für gelegentliche Blockleimen-Vorgänge ist auf Programm Nr. 4 umzuschalten.

*** Überprüfen Sie das erste ausgeworfene Produkt und ändern Sie erforderlichenfalls die Einstellungen.

Achtung: Wenn die Plexiglasabdeckung angehoben oder der Notstopschalter gedrückt wird, stopt die Leimheizung. Um schnell wieder weiterarbeiten zu Können, muß man die Leimwalze **sofort** einschalten, sonst kühlt sie ab, und es dauert einige Zeit bis die richtige Arbeitstemperatur wieder erreicht ist.

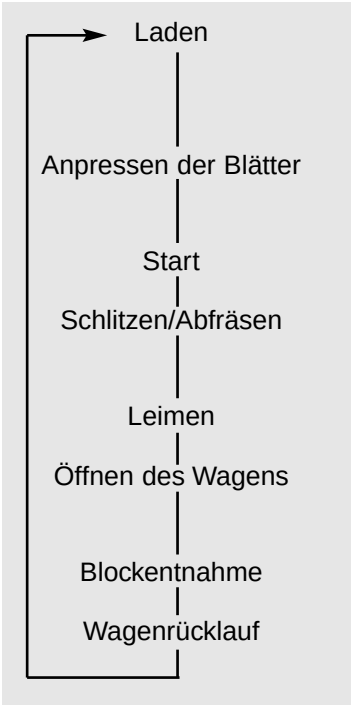
Bedienungsanleitung

4. Blockleimen (keine Anpressung - kein automatischer Blockauswurf).

Vorbereitungen

- Klebebindemaschine einschalten (9)
- Programmodus Nr.4* (21) wählen
- Trommelheizung einschalten (17)
- Option : Für jeden Wochentag Uhrzeit wählen (8), zu der sich die Maschine automatisch auf Betriebsbereitschaft schalten soll.
- Die Klebebindemaschine ist betriebsbereit, wenn die grünen Anzeigen auf den Knöpfen (10) aufleuchten.
- Rüttler einschalten (16) (außer wenn die Zusatzausstattung Fußschalter eingesetzt wird)..
- Schalter (18) betätigen, wenn Schlitzen/Abfräsen gewünscht wird.
- Abfrästiefe ggf. justieren (7).
- Abfräsdichte wählen (20)..
- Gespeicherte Wagen-Voröffnung wählen (19), die der jeweiligen Produktstärke am nächsten kommt.

Bindervorgang



- Blätter am linken Ende der Wagenöffnung (mit dem Rücken nach unten) einlegen. Das Rütteln erfolgt automatisch, wenn Schalter (16) entsprechend eingestellt wurde.
- Wenn beide Knöpfe zum Schließen des Wagens (10 & 10'). gedrückt werden.
- Erfolgt automatisch, wenn einer der o.g. Knöpfe losgelassen wird.
- Erfolgt automatisch, wenn Schalter (18) betätigt wurde (grüne Anzeige leuchtet auf).
- Erfolgt automatisch
- Warten, bis Leim abgekühlt ist. Den Block festhalten und Knopf (12) drücken.
- Block von oben entnehmen.**
- Beide Knöpfe (10 & 10') drücken.

* Bei jedem Wechsel des Programmodus **während des Betriebs** muß die Klebebindemaschine zuvor zum **völligen Stillstand** gebracht werden (Nothalt (12)). Leimen mit kurzen Öffnungszeiten erfolgt am besten im Programmodus Nr. 3, für gelegentliche Blockleimen-Vorgänge ist auf Programm Nr. 4 umzuschalten.

** Überprüfen Sie das erste ausgeworfene Produkt und ändern Sie erforderlichenfalls die Einstellungen. - Bei einem Stau leuchten die Anzeigen (10) auf. Drücken Sie die entsprechenden Knöpfe, um den korrekten Wagenrücklauf zu überprüfen.

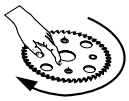
Achtung: Wenn die Plexiglasabdeckung angehoben oder der Notstopschalter gedrückt wird, stopt die Leimheizung. Um schnell wieder weiterarbeiten zu Können, muß man die Leimwalze **sofort** einschalten, sonst kühlt sie ab, und es dauert einige Zeit bis die richtige Arbeitstemperatur wieder erreicht ist.

Einstellungen

Einstellungsänderungen sind erforderlich, um bei einer Änderung der Produktstärke, der Papierqualität oder der Umschlagart eine gleichbleibend hohe Qualität des Klebebindevorgangs zu gewährleisten.

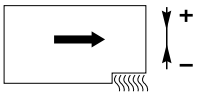
Leim

Eindringen des Leims



Die Klebebindemaschine wird mit Schlitzmessern und einem Abfräsrad geliefert, um ein verbessertes Eindringen des Leims zu erzielen.

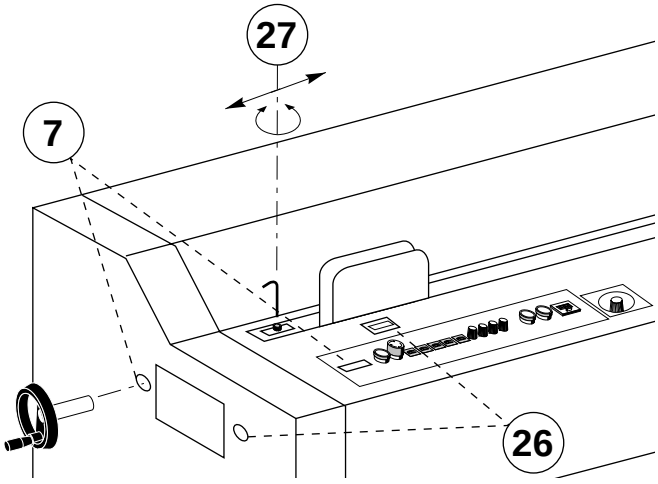
Das Abfräsen ist beim Klebebinden von gebundenen Exemplaren unerläßlich. Bei losen Blättern genügt im allgemeinen das Schlitzen.



Die Wählscheibe (7) zeigt die Abfrästiefe an. Wenn Sie auf Null steht, bleiben die Messer aktiv.

Wenn weder Schlitzen noch Abfräsen gewünscht werden, muß die Aufrauhfunktion abgeschaltet sein (18), das Abfräsrad auf Null abgesenkt (7) und seine Schlitzmesser müssen aus dem Wagenlauf herausgedreht sein.

Zwecks Zugang zum Rad sind die Wagenflanken zu entfernen, der leere Wagen in Richtung Umschlagmagazin zurückzuschieben (10), der Abstellknopf zu drücken und zu entriegeln (12), die Trommelumdrehung erneut zu starten (17) und der Wagen so weit wie möglich zu öffnen. Danach ist der Wagen zurückzuschieben (10) und über dem Abfräsrad anzuhalten (12). Nach dem Öffnen der Verkleidung kann das Abfräsrad per Hand in die erforderliche Stellung gebracht werden. Danach ist der Wagen zur Ladestelle zu schieben.

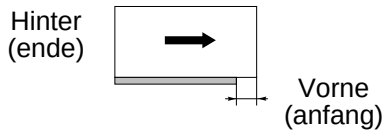


Auftragslänge des Leimfilms

- Anfangs- und Endpunkt des Leimauftrags auf dem Produktrücken können unabhängig voneinander eingestellt werden.

- Der Anfangspunkt für die Auftragung des Leimfilms (am rechten Ende der Bindung) ist entsprechend der Länge des Produktes mittels eines Handrades einzustellen (26). Er wird in mm vom linken Ende des Produktes auf der Skala hinter Fenster (26) angezeigt.

- Der Endpunkt des Leimauftrags (linkes Ende der Bindung) ist für jede Produktgröße gleich und muß nur selten nachgestellt werden. Soll der Endpunkt geändert werden, so ist die Mutter (27) zu lösen und nach rechts oder nach links, je nach der gewünschten Änderung, zu verschieben.
  Nach abgeschlossener Einstellung ist die Mutter wieder festzuziehen.
  Entfernen Sie das Handrad (26) bevor Sie die Klemmzange betätigen.

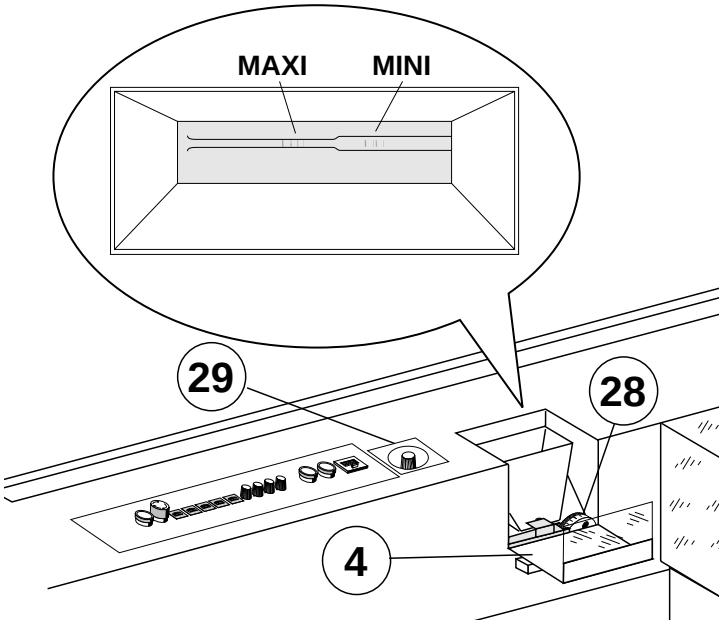


Leimstand im Tank

- Der Leimstand im Tank wird bei angehaltener Trommel überprüft (17).

- Bei niedrigem Leimstand wird die Marke **Mini** auf dem Boden des Tanks im Leimbehälter (4) sichtbar.

- In diesem Fall ist der Tank mit Leimgranulat bis zum Boden des Trichters aufzufüllen. Nach dem Schmelzen erreicht das Granulat so gerade die Marke **Maxi**.



Leimauftrag

- Ein Abstreifer entfernt überschüssigen Leim vom Produktrücken. Die Stärke des Leimfilms ist durch das Drehrad (28) einstellbar:
  - Bei Einstellung auf Position Null wird fast der gesamte Leim vom Buchrücken entfernt.
  - Bei Einstellung auf Position 10 verbleiben etwa 2 mm Leim auf dem Buchrücken.

- Bei einer Verstellung um mehr als 2 Abstufungen ist das Ergebnis unbedingt zu überprüfen.

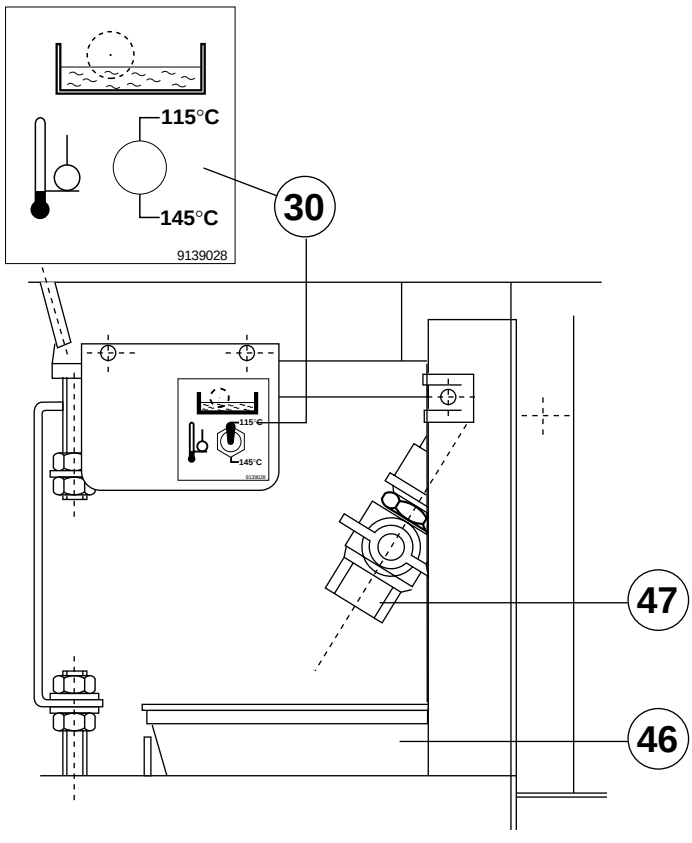
Leimtemperatur

- Die Einstellvorrichtung befindet sich hinter der unteren vorderen Abdeckung.

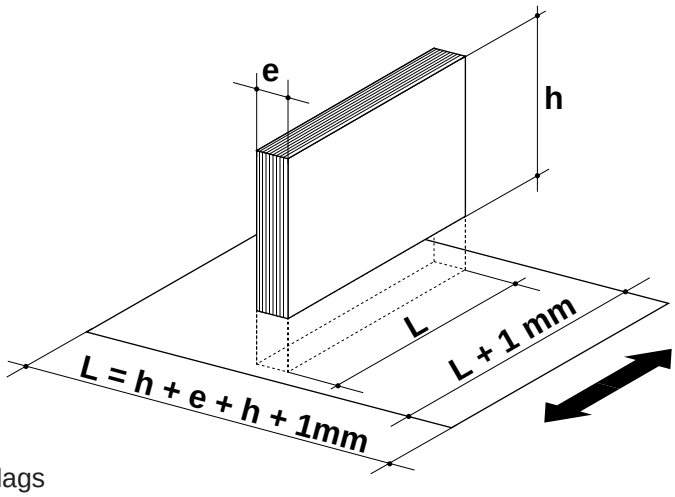
- Je nach Spezifikation des Leims ist einer der beiden Thermostate zu wählen, die die Temperatur auf dem Boden des Leimtanks automatisch steuern.

- Einstellung mittels Schalter (30):
  - Einstellung 115° C für Leime bis zu einer Arbeitstemperatur von 165° C.
  - Einstellung 145° C für Leime bis zu einer Arbeitstemperatur von mehr als 165° C.
- Darüber hinaus wird die Auftragstemperatur (des Leims auf der Trommel) auf einen Wert zwischen 135° C und 200° C eingestellt (29).

- Wenn Schalter (30) auf 115° C und Schalter (29) auf 150° C steht, werden die besten Resultate mit dem von uns empfohlenen Leim erzielt.



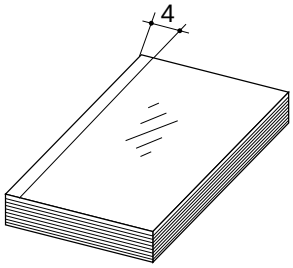
Einstellung des Umschlaganlegers



Umschlagabmessungen

Um kräftige Falzbrüche im Umschlag zu erzielen, muß der Faserlauf in Pfeilrichtung liegen.

Bei Umschlägen quer zur Faserlaufrichtung ist erforderlichenfalls zuvor ein Einschlitzen des Umschlags vorzunehmen.



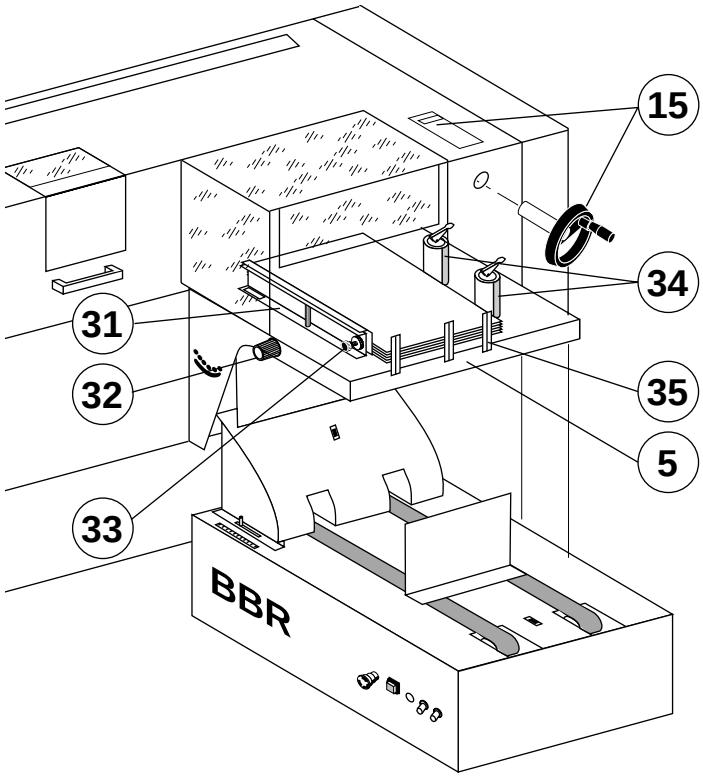
Es ist nicht möglich, dicke Umschläge für sehr dünne Bücher zu verwenden und es ist ratsam, kleine zu dünnen Umschläge für dicke Bücher zu benutzen. Für Umschläge mit Plastikvorder- und-rückseiten, muß das Plastikmateriel mindestens 4 mm vom Falz entfernt sein.

Positionierung des Umschlags

- *In der Tiefe:*
  Stellen Sie mittels des Handrads die Abmessung
  h + 0,5 mm auf der Skala (15) ein.

- *Seitlich:*
  Stellen Sie die linksseitige Führung (31) vor dem rückwärtigen (linken) Ende der Bindung mittels des Knopfes (32) ein. Verriegeln Sie die Position.

  Legen Sie die beiden magnetischen Seitenführungen (34) an den Umschlagstapel an.

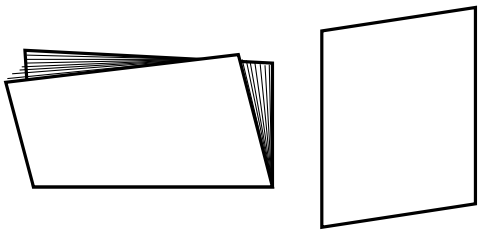


Abkanten der Umschläge

Umschläge, die nicht ganz gerade geschnitten sind, können nachträglich abgekantet werden, indem die linke Führungsseite (31) mittels der Einstellung (33) schräg geführt wird. Nach Beendigung der Einstellung ist diese Stellung zu verriegeln.

Vergewissern Sie sich, daß die Anschläge (35) der Umschlagstation parallel zu den Klemmen stehen

Versichern Sie sich, daß die Umschläge fest zwischen den Führungen liegen, andernfalls würden sie verrutschen und werden nicht akkurat angepreßt.



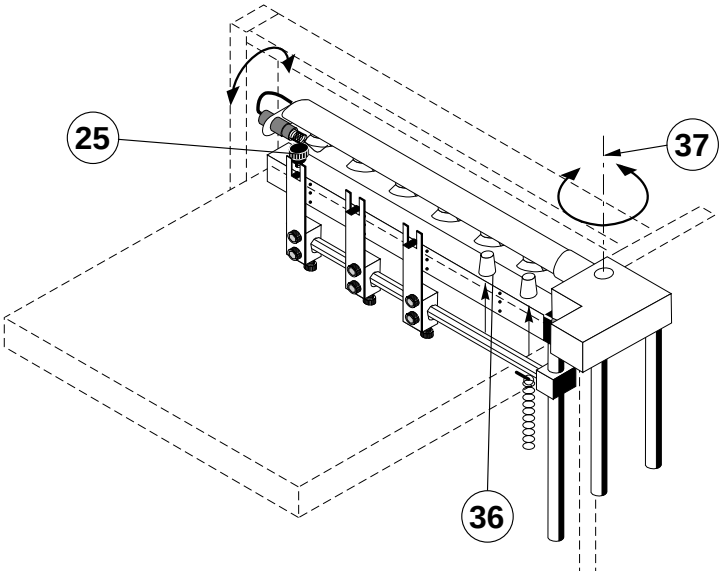
Umschlaganleger

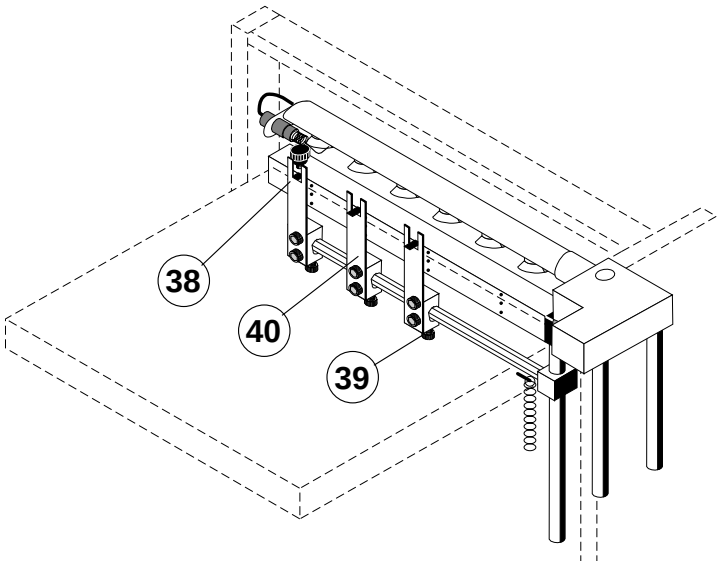
- Eventuell über die Breite des Umschlags hinausragende Saugnäpfe sind mit Kunststoffstiften (36) zu versehen.

- Die Haltestange der Saugnäpfe kann durch Lockern der Schraube (37) ausgerichtet werden.

- Das Vakuum kann durch das Potentiometer (24) stufenlos geregelt werden, um ein optimales Festhalten der Umschläge zu gewährleisten.

- Der Luftstrom für die Trennung ist durch die Rändelschraube (25) stufenlos regelbar.





- Abstreif-Trenner (38).
  Ihre Anzahl, Positionierung und Steifigkeit sind regulierbar, um optimale Ergebnisse zu erreichen.

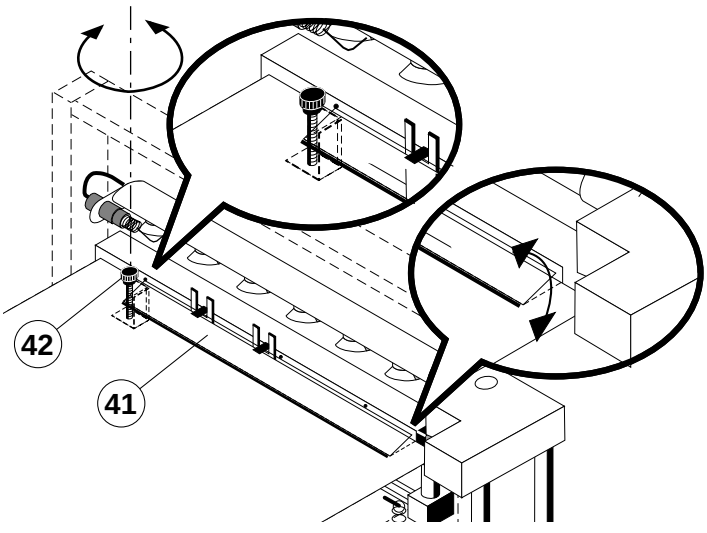
  Schieben Sie die Eckenseparatoren (38) in die Höhe bis zur obersten Position, um das

  Durch Lockerung der Schraube (39) lassen sie sich bewegen oder entfernen.

- Durch Verschieben der Klinge (40) läßt sich ihre Elastizität verändern.

- Der Anlegerand (41) des Umschlagmagazins kann mittels des Knopfes (42) angehoben werden, um sehr kurze Umschläge näher an die Anpreßposition heranzubringen.

- Achten Sie darauf, daß die Haltestange der Saugnäpfe entsprechend ausgerichtet ist.

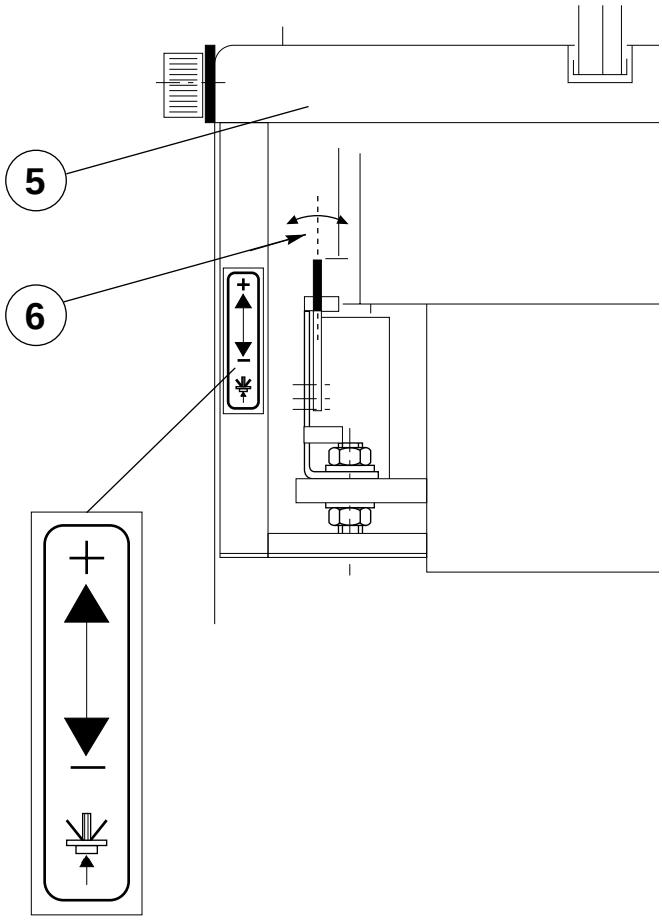


Anpressen der Umschläge

Auf der Bedienungskonsole:

- Mittels des Wählschalters (22) wird die Anpreßdauer gewählt.

- Mittels des Potentiometers (23) wird der seitliche Anpreßdruck eingestellt.



Unter der Abdeckplatte des Umschlagmagazins (5):

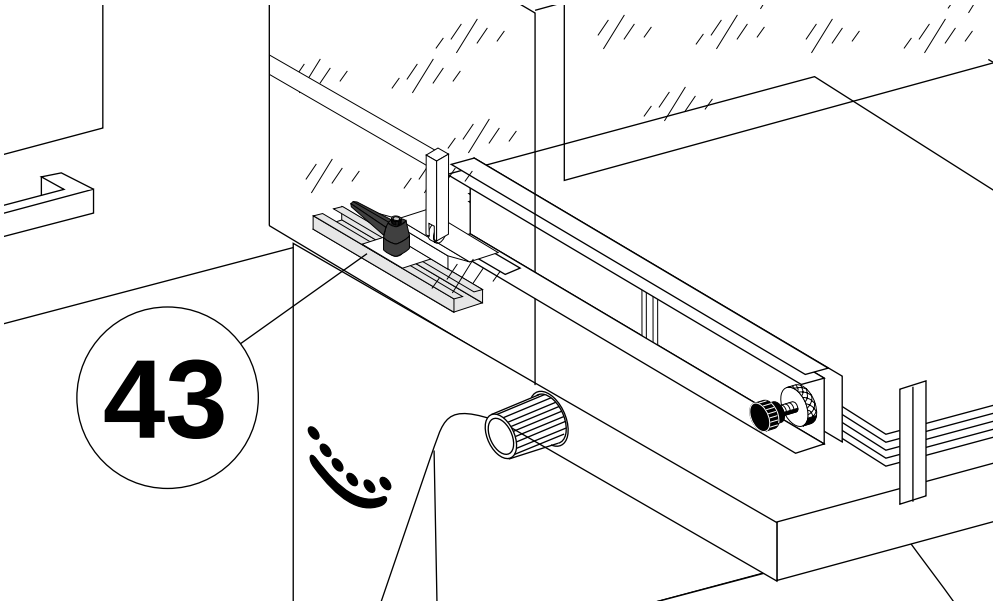
- Durch Bewegen des Hebels (6) wird die Umschlagpresse höher oder tiefer geführt.

- Diese Einstellung verändert den Abstand zwischen Binderücken und Umsclag und gewährleistet eine saubere Anpressung, je nacht Dicke des aufgetragenen Leims.

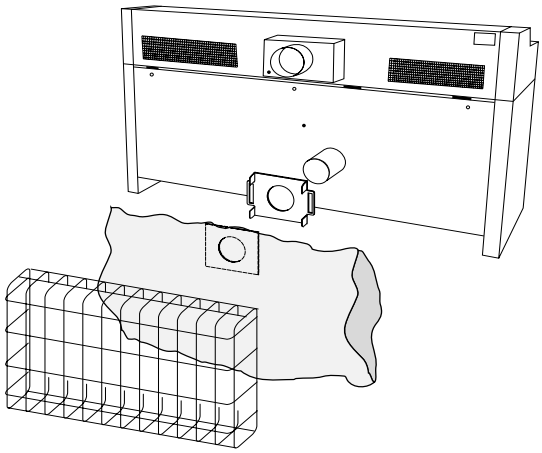
- Dies verhindert mögliche “Quetschfalten” am Buchrücken.

Voreinstellung der vorderen Umschlagklemme:

- Um die symmetrische Bewegung der beiden Klemmen zu erziehlen, muß eine einstellung (43) je nacht Buchstärke vorgenommen werden, sonst könnte ein Leimwulst an der Voderseite des Buches entstehen.



Wartung



Austausch des Staubbeutels für Papierspäne

- Den gefüllten Beutel abnehmen und durch eine neuen ersetzen.
  (Bestellnummer 298.5330)

Austausch des Kohlefilters (Zusatzausstattung)

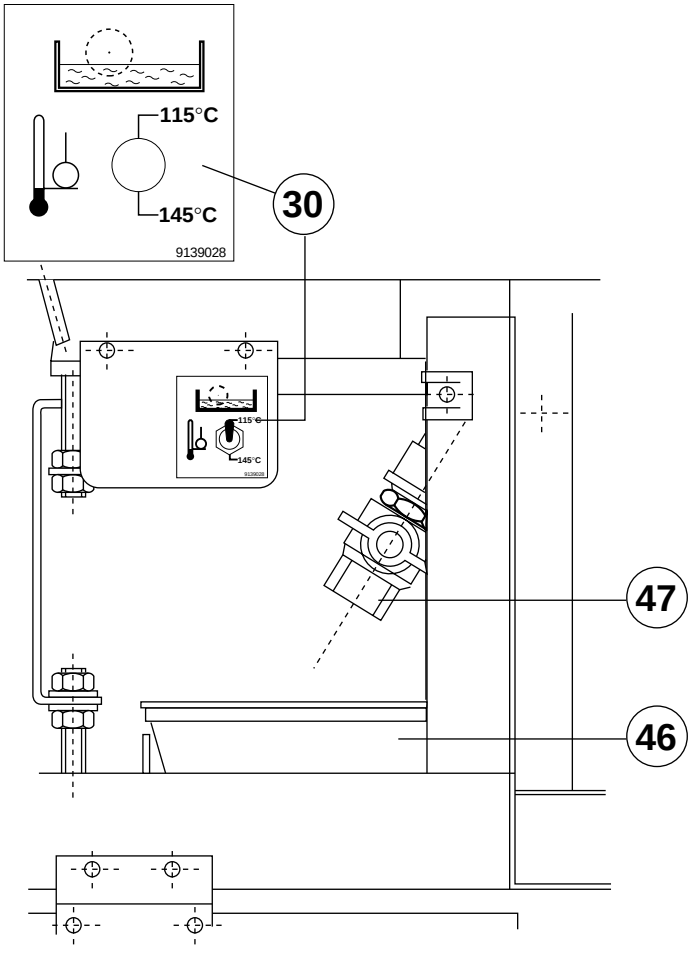
- Der Filter muß immer dann ausgetauscht werden, wenn der Geruch des Leims nicht mehr genügend neutralisier wird.

- Öffnen Sie das Filterfach (45) und tauschen Sie sowohl den Aktivfilter als auch den Vorfilter aus.

Entleeren des Leimtanks

- Dies ist stets dann erforderlich, wenn der Leim eine bräunliche Färbung annimmt oder Staub enthält.
- Die Entleerung muß bei warmem Tank erfolgen (d.h. bei völlig geschmolzenem Leim).
- Bringen Sie die Trommel zum Stehen (17).
- Öffnen Sie die vordere untere Abdeckung.
- Legen Sie eine Ablaufwanne (46) unter den Ablaßhahn (47).
- Öffnen Sie den Ablaßhahn.
- Lassen Sie den Leim vollständig abfließen.
- Schließen Sie den Ablaßhahn.
- Füllen Sie frischen Leim ein.

N.B.: Die Entleerung geht scheller
mit Schalter (30) auf 145°C.



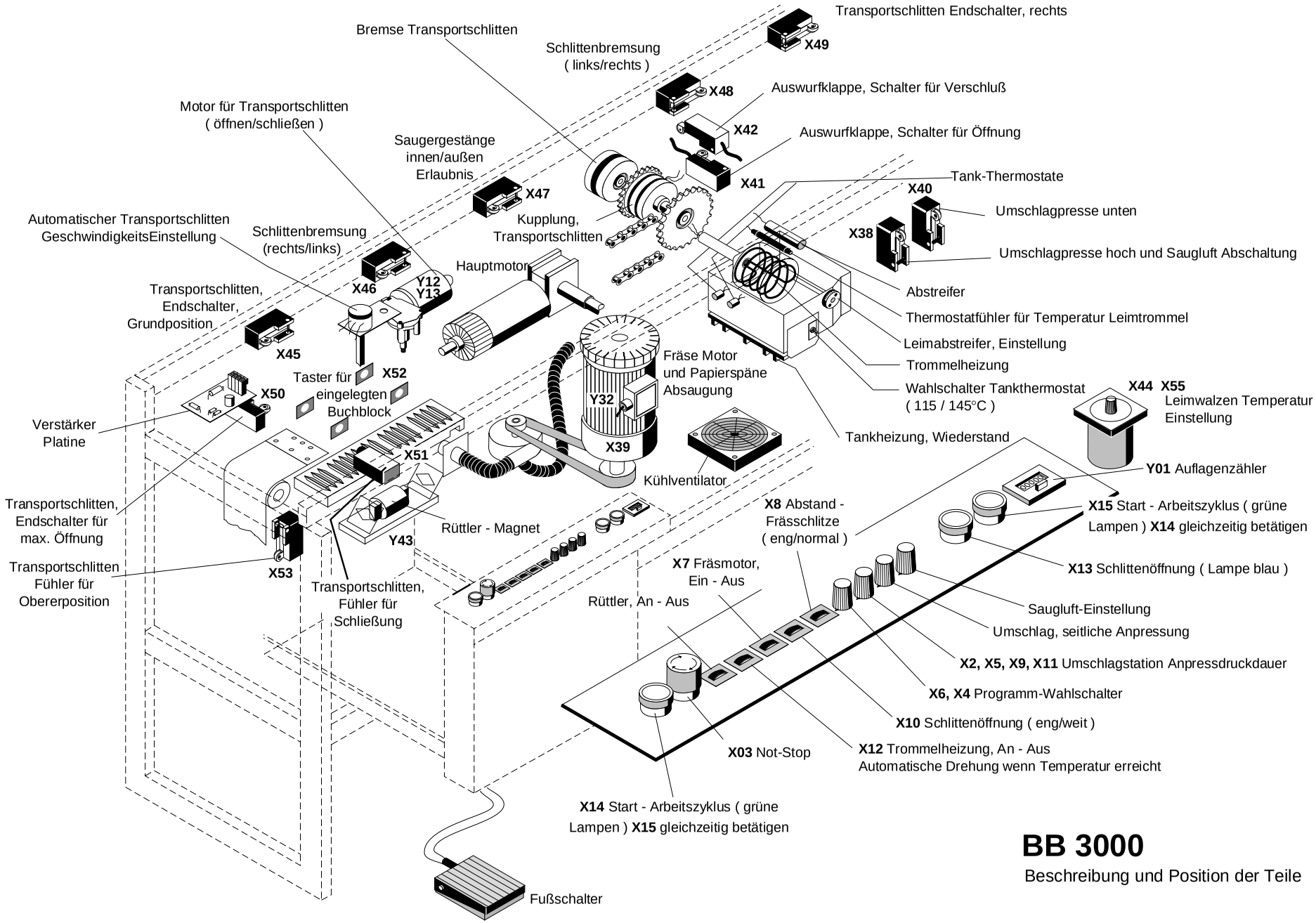
Reinigung des Auswurfwegs, der Klemmen, der Auswurfklappe und des Klemmschachts

(unter dem Umschlagmagazin)

- Dies ist von Zeit zu Zeit nötig (am besten täglich), sonst neigt die Klemme dazu zu blockieren und die Sicherung brennt durch.

- Benutzen Sie ein Tuch mit Reinigungsmittel.

- Silikonspray hilft gagen Fetsetzen des Leims auf dem Mechanismus.



BB 3000

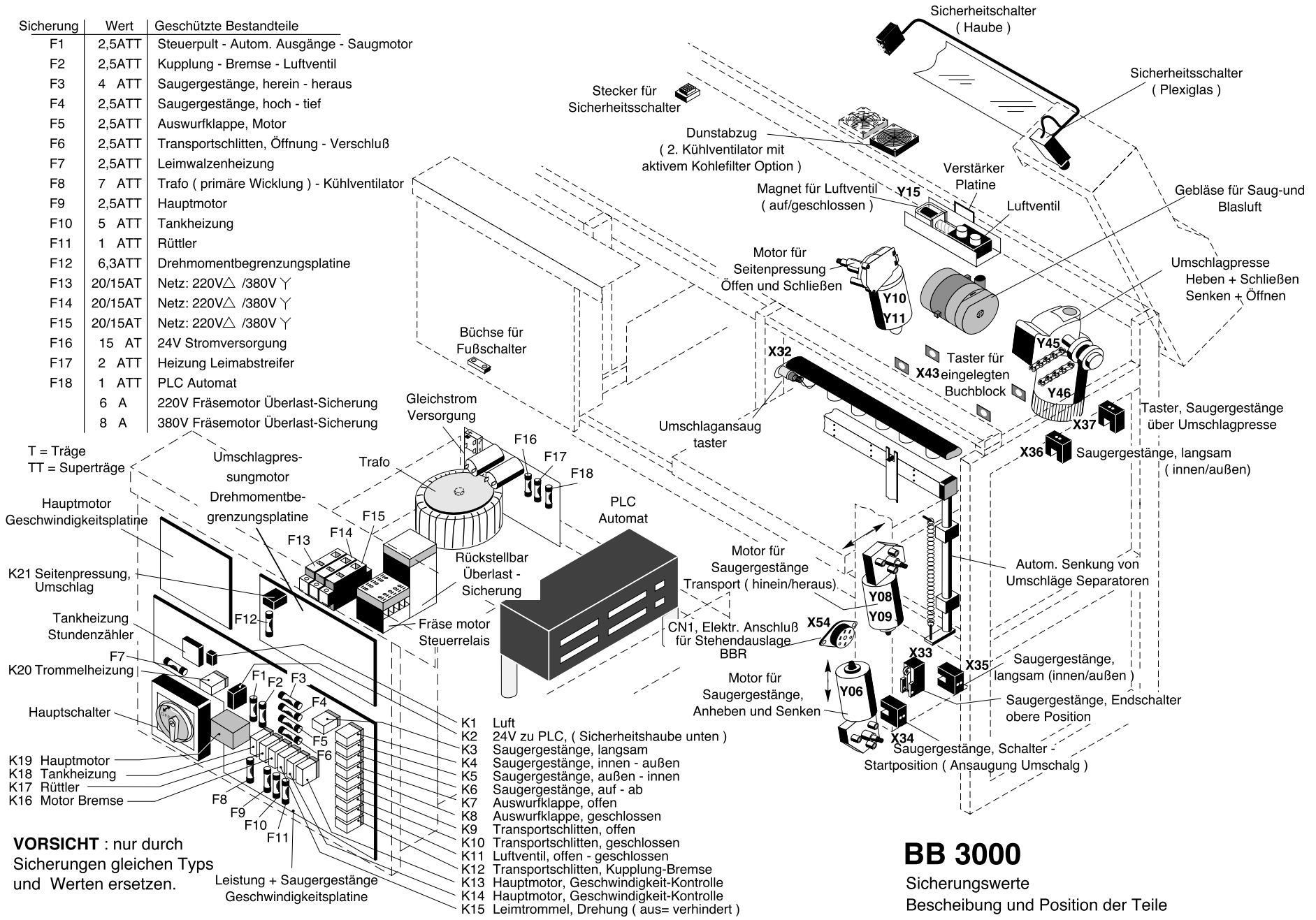
Beschreibung und Position der Teile

Juli 1996

Sicherung	Wert	Geschützte Bestandteile
F1	2,5ATT	Steuerpult - Autom. Ausgänge - Saugmotor
F2	2,5ATT	Kupplung - Bremse - Luftventil
F3	4 ATT	Saugergestänge, herein - heraus
F4	2,5ATT	Saugergestänge, hoch - tief
F5	2,5ATT	Auswurfklappe, Motor
F6	2,5ATT	Transportschlitten, Öffnung - Verschluß
F7	2,5ATT	Leimwalzenheizung
F8	7 ATT	Trafo (primäre Wicklung) - Kühlventilator
F9	2,5ATT	Hauptmotor
F10	5 ATT	Tankheizung
F11	1 ATT	Rüttler
F12	6,3ATT	Drehmomentbegrenzungsplatine
F13	20/15AT	Netz: 220V△ /380V ⅄
F14	20/15AT	Netz: 220V△ /380V ⅄
F15	20/15AT	Netz: 220V△ /380V ⅄
F16	15 AT	24V Stromversorgung
F17	2 ATT	Heizung Leimabstreifer
F18	1 ATT	PLC Automat
	6 A	220V Fräsemotor Überlast-Sicherung
	8 A	380V Fräsemotor Überlast-Sicherung

T = Träge
TT = Superträge

VORSICHT : nur durch Sicherungen gleichen Typs und Werten ersetzen.



BB 3000

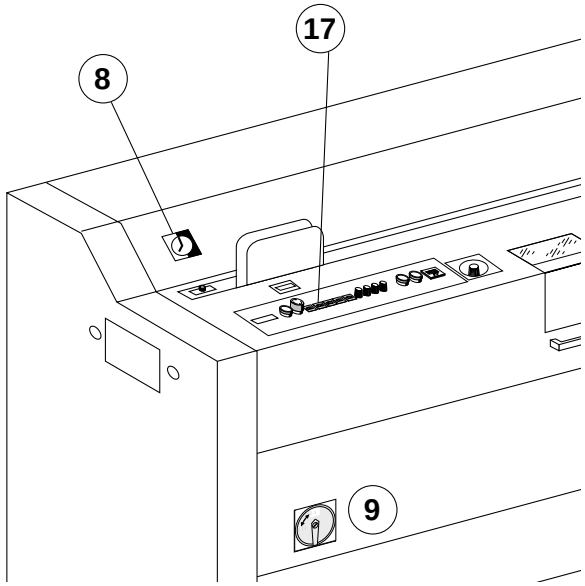
Sicherungswerte
Bescheibung und Position der Teile

ZUSATZAUSSTATTUNG

Programmierbarer Zeitschalter
(Bestellnummer 208.8982)

Dieser Zeitschalter ermöglicht gesondert für jeden Wochentag die Einstellung der Uhrzeit, zu der sich die Klebebindemaschine automatisch auf Betriebsbereitschaft schalten soll.

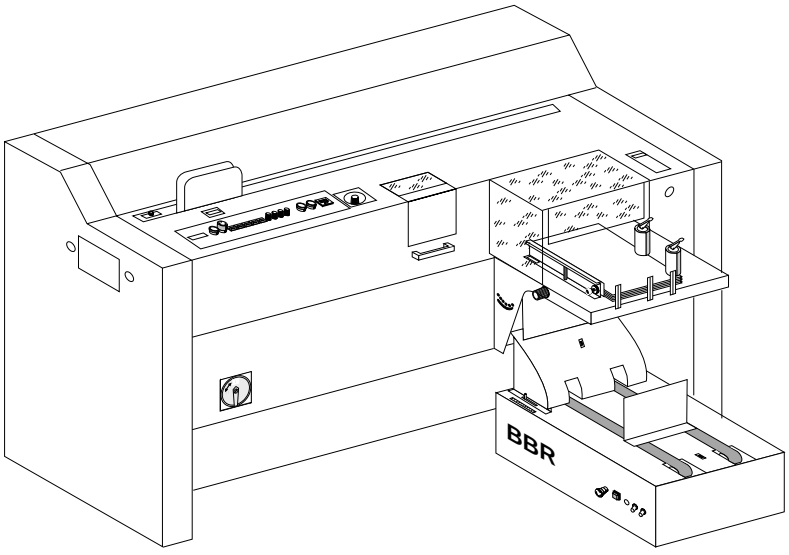
Natürlich müssen hierbei die Schalter (9 und 17) über Nacht auf “An” bleiben.



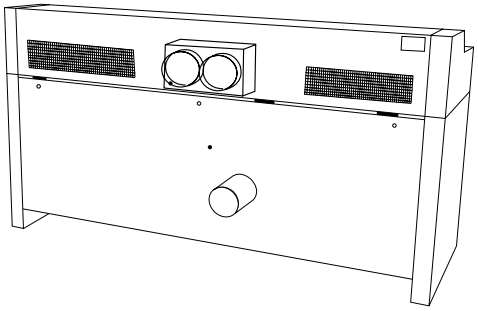
Auslageband: BBR
(Bestellnummer 299.0382)

Das Auslageband dient zur Beförderung der gebundenen Broschüren zur Station oder zur Versandabteilung.

Das Auslageband ist mit einem eigenen Stromkabel ausgestattet und ist noch am Kleberbinder anzuschließen.

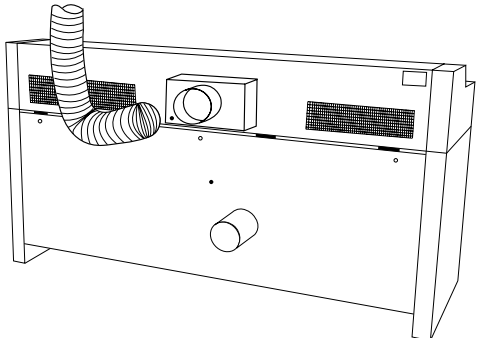


Kohlefilter für Dunst BZW. Dunsttabzug



Kann an der rückwärtigen oberen Abdeckung angebracht werden.

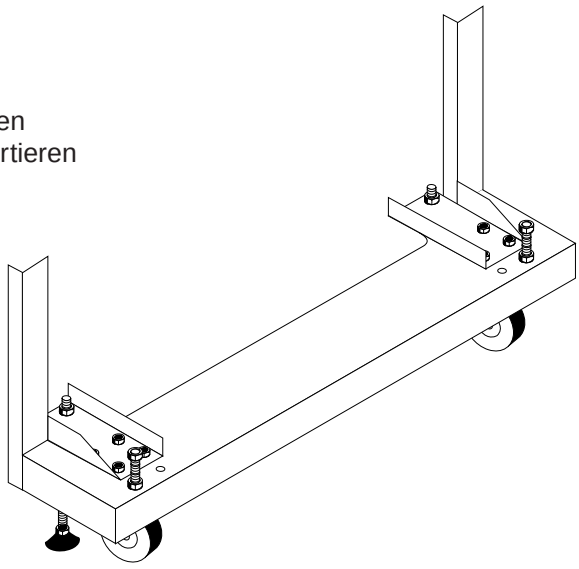
Mit Kohlefilter: Patronen müssen ausgetauscht werden, sobald diese verbraucht sind. (Bestellnummer 2083803 and 2083804)



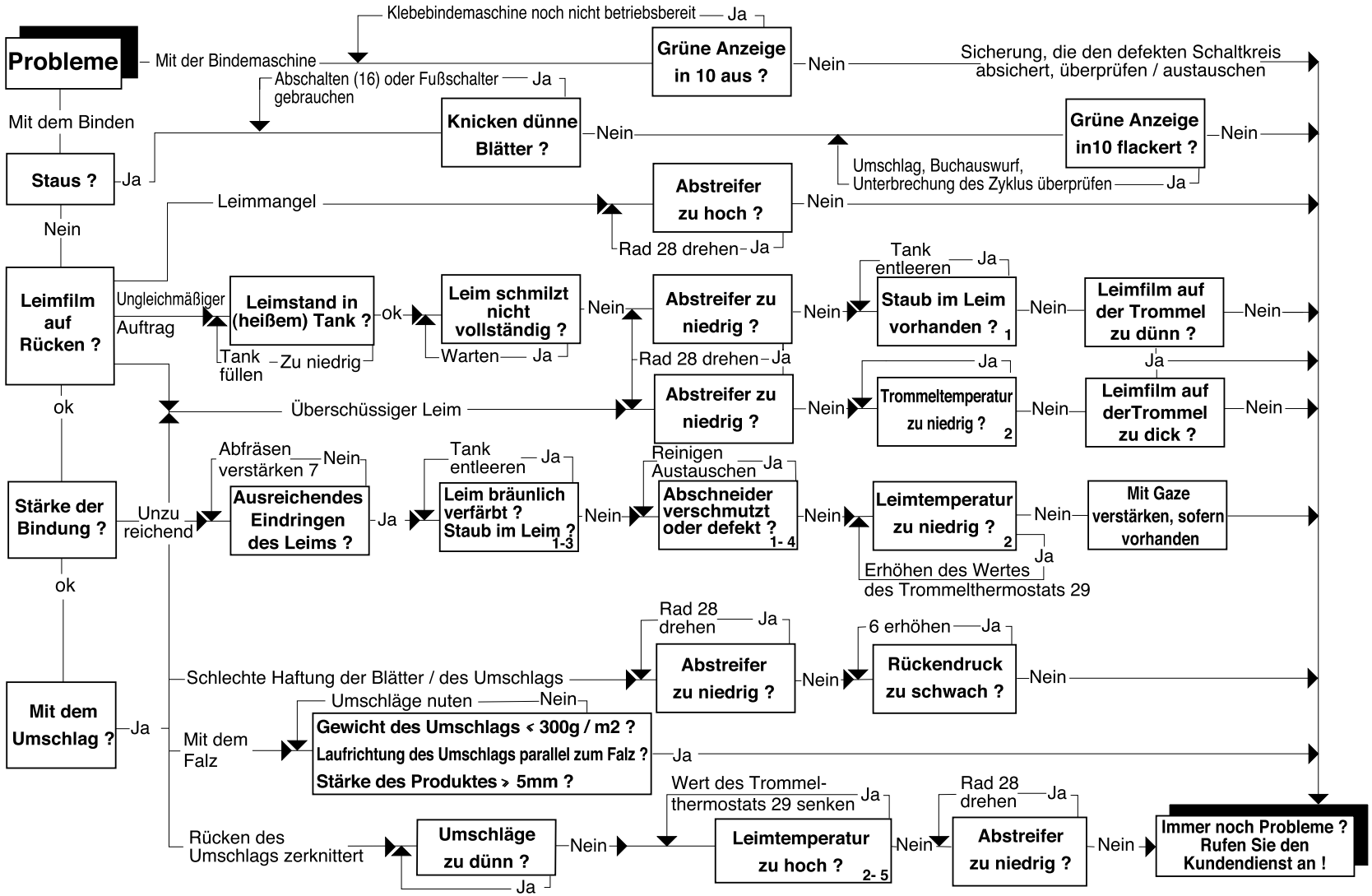
Mit Abluft-Ableitung nach außen. Lieferbar mit nicht aktivem Filter.

Anbringen von Gleitrollen
(Bestelnummer 208.0997)

Die Maschine kann bei Bedarf mit Gleitrollen versehen werden, um sie bei Standortwechsel leichter transportieren zu können.



Die Maschine muß am neuen Standort **jeweils waagerecht ausgerichtet werden.**



1. Staubbeutels regelmäßig austauschen, um zu verhindern, daß die Werkzeugspitzen brechen und Staub den Leim verunreinigt und unbrauchbar macht.
2. Oder Leim entspricht nicht dem von uns empfohlenen.
3. Schalten Sie die Klebebindemaschine stets auf Betriebsbereitschaft (17), wenn der Klebebindevorgang für etwa 20 min. unterbrochen wird.
4. Schlitzen ist dann erforderlich, wenn holzhaltiges Papier zum Einsatz kommt sowie für Bindevorgänge mit Umschlägen. Bei Verwendung von chemischem Papier ist ein Schlitzen nicht zu empfehlen.
5. Wenn die Leimtemperatur zu hoch ist, bilden sich Blasen im Leim.

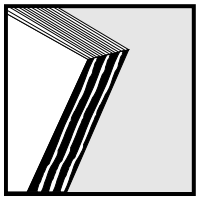
BB3000 FEHLERDIAGNOSE UND BEHEBUNG

Fehlersuche

	Mögliche Gründe	*Abhilfe*
Wagen schließt nicht	- Notstopknopf aktiviert	Knopf lösen
	- Niedrige Trommeltemperatur	Trommelheizschalter auf EIN stellen - Schalter 17 auf AUS Warten bis der schwarze - Schalter 17 auf EIN Zeiger die grüne Marke erreicht
Wagen schließt, aber läuft nicht an	- Niedrige Trommeltemperatur	Warten bis der schwarze Zeiger die rote Marke erreicht
- Grüne Lampen blinken schnell	- Umschlag fehlt oder falsch positioniert	Prüfen und korrigieren
- Grüne Lampen blinken langsam	- Umschlagstation ist in der oberen Position blockiert	Trommelheizschalter (18) aus off and on again.- und wieder einschalten Die grünen Tasten drücken
- Grüne Lampen flackern	- Papier nicht genug gepreßt	Ist Papierstütze da? Transport öffnen - überprufen des Schalters

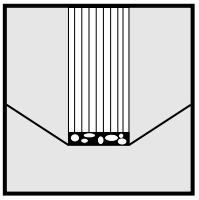
Einige bekannte Klebemängel

Lücken im Leimfilm



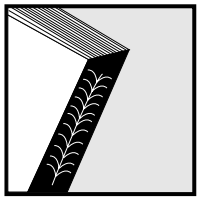
Prüfen:
- Arbeitstemperatur
- Walzentemperatur
- Leimpegel im Tank

Honigwabenfilm



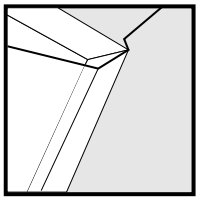
Prüfen:
- Leim- und Walzentemperatur
- Leimpegel im Tank
- Feuchtigkeit im Einband- oder Buchmaterial

Federmuster auf Buchrücken



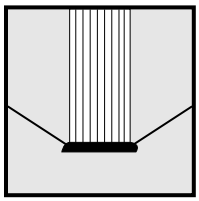
Zu niedrige Leim- und/ oder Walzentemperatur

Einband-Passer



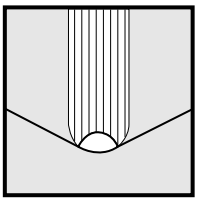
Einband liegt nicht paßgenau an der Einbandklemme

Nagelkopf



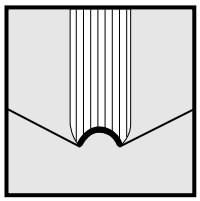
- Einband zu schwach für das Papier in der Klemme
- Einbanddruck zu fest

Hohlraumrücken



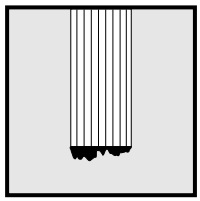
- Einbanddruck zu fest
- Messer schärfen

Konkav-Rücken



- Einband-Bremse zu hoch
- Schlitzmesser stumpf

Ungleichmäßiger Leimauftrag



Zu wenig Leim aufgetragen

F

SOMMAIRE

COMMANDES:
- Vue d'ensemble 1
- Pupître de commande 2

MODE D'EMPLOI:
- 1 . Reliures avec couverture 3
- 2 . Reliures avec pose d'une gaze 4
- 3 . Sans couverture, avec évacuation automatique 5
- 4 . Sans couverture, retrait manuel 6

REGLAGES:
- **Colle:** pénétration 7
  longueur du film 7
  niveau dans le réservoir 8
  répartition 8
  température
- **Couvertures** 9
  dimensions
  position
  équerrage
  prise 10
  emboîtage 11

ENTRETIEN:
- Remplacement du sac de récolte des poussières 12
- Echange du filtre à charbons actifs
- Vidange du réservoir à colle
- Nettoyage du couloir d'évacuation

FUSIBLES:
- Localisation - valeur - circuit protégé 13-14

ACCESSOIRES:
- Tapis d'évacuation de reliures 15
- Programmateur de mise en chauffe automatique
- Suppression des odeurs de colle 16
  évacuation ou régénération)
- Roulettes de manutention 16

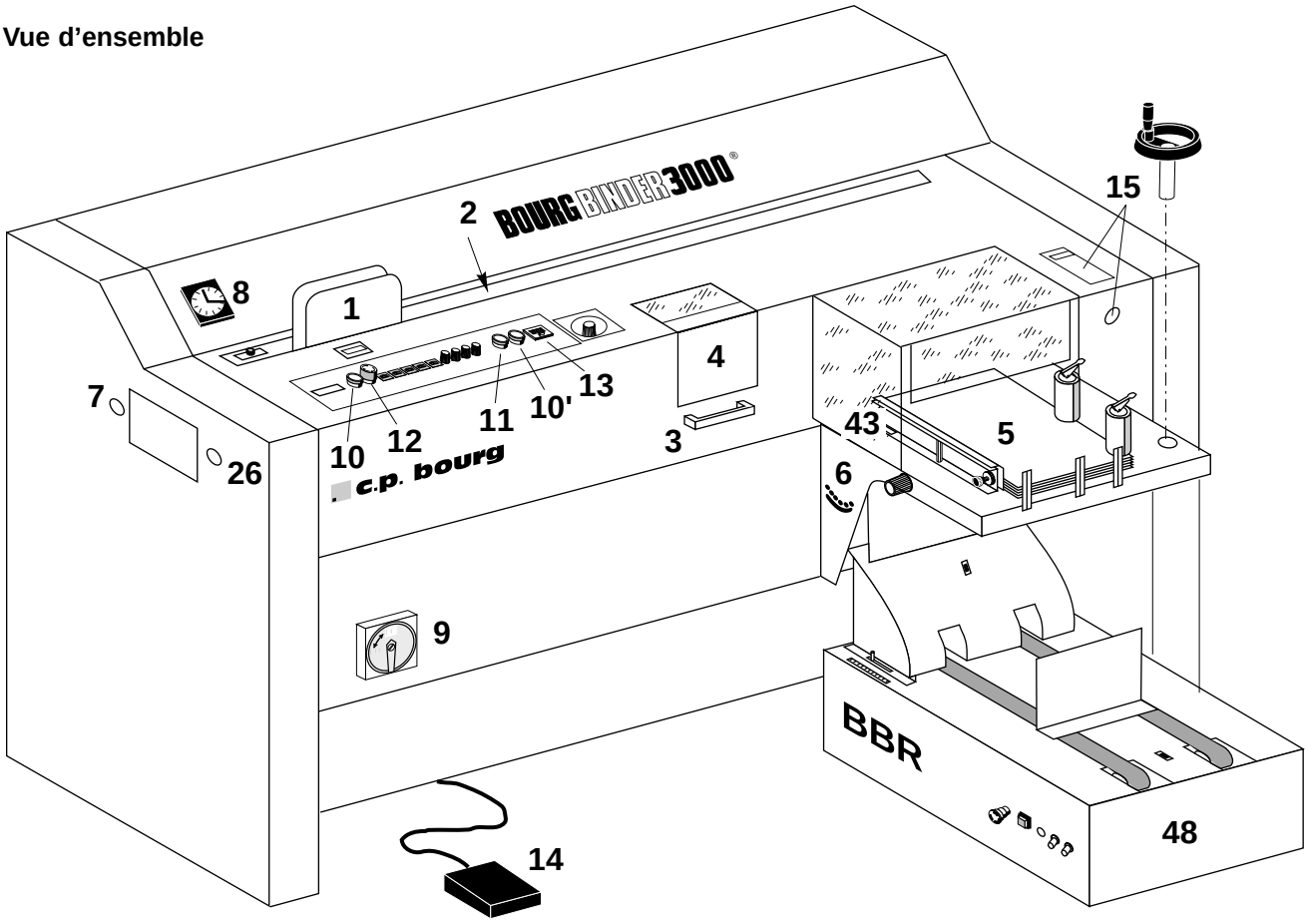
QUE FAIRE EN CAS DE DIFFICULTES : 17

NIVEAU DE BRUIT: LpA = 75 dB(A)
CHALEUR ROYONÉE: 2,65 B.T.U.

F

COMMANDES

Vue d'ensemble



1. Chariot porte-documents.

2. Bande de protection.

3. Relevée capot supérieur.

4. Trappe d'accès
- au réglage répartiteur
- à la goulotte chargement
- au repères de niveau de colle

5. Magasin couvertures.

6. Réglage de la pression dorsale.

7. Réglage de la profondeur de coupe

8. Programmateur de mise en chauffe automatique.

9. Interrupteur général

***10. et 10'.** Démarrage cycle (fermeture chariot, prise couverture, reliure).

***11.** Ouverture chariot.

12. Arrêt d'urgence.

13. Compteur de cycle avec remise à zéro.

14. Pédale de taquage (usage facultatif)

15. Réglage de la position de couvertures de part et d'autre de la reliure.

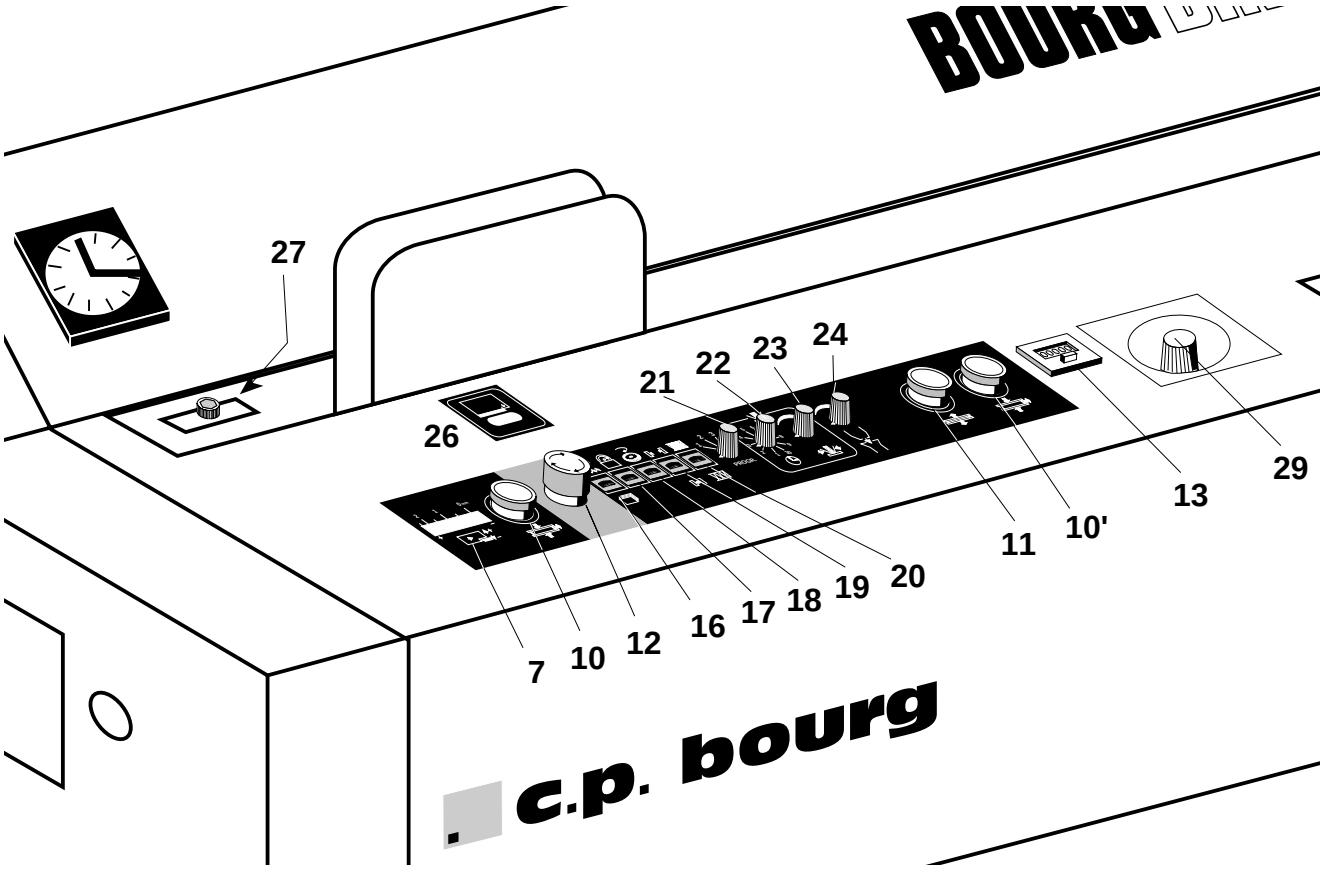
26. Réglage de la longueur du film de colle à l'avant (à droite).

43. Symétrie course pinces.

48. Récolte reliures à grande capacité

** allumés = opérationnels, éteints = inhibés, clignotants = anomalie ou BBR plein*

Pupitre de commande.



7. Affichage de la profondeur de coupe.

***10. et 10'**. Démarrage du cycle de reliure

***11.** Ouverture chariot.

12. Arrêt d'urgence.

13. Compteur de cycles (avec remise à zéro)

16. Taquage: marche / arrêt.

17. Chauffage cylindre: marche / arrêt (rotation quand la température min. est atteinte).

18. Fraisage /grécquage: marche / arrêt.

19. Ouverture du chariot avant chargement. Normale ou augmentée.

20. Grécquage serré — Constant

lâche — Proportionnel à l'épaisseur

21. Sélection d'un des 4 modes de travail

22. Réglage réglage de la durée d'emboîtage.

23. Réglage de la pression latérale de l'emboîtage.

24. Réglage débit aspiration.

26. Affichage de la longueur du film de colle à l'avant (à droite).

27. Réglage de la longueur du film de colle à l'arrière (à gauche).

29. Réglage de la température du cylindre

** allumés = opérationnels, éteints = inhibés, clignotants = anomalie*

MODE D'EMPLOI

Programme 1 - Reliures avec couverture

Préliminaires

- Mettre le relieur sous tension (9). Le bac à colle chauffe.
- Mettre l'index du sélecteur (21) sur 1.
- Mettre en service le chauffage cylindre (17).
  (Il ne tourne que 25 à 35 minutes plus tard)
- Régler la profondeur de fraisage par la manivelle (7).
- Mettre en service le taquage (16).
- Mettre en service le fraisage / grécquage (18).
- Sélectionner sa densité (20):
- Sélectionner une ouverture de chariot (19)
  (normale ou augmentée pour les reliures de cahiers).
- Choisir (22) une durée d'emboitage
- Choisir (23) une pression des pinces
- Choisir (24) une intensité d'aspiration pour le margeur.

Cycle d'une reliure

Chargement	- Introduire les feuilles à relier dans le chariot (1)
Taquage	- Automatique - Fermer le chariot (10 & 10'). Si le papier était mal taqué, relâcher 10' et ouvrir le chariot (11).
Mise en place d'une couverture	- Automatique. *
Départ du cycle	- Automatique; dès la mise en place de la couverture, la fermeture du chariot et le relâchement des boutons 10 & 10'.
Fraisage / Grécquage	- Automatique (si le voyant (18) est allumé).
Encollage	- Automatique.
Emboîtage	- Automatique.
Ouverture du chariot	- Automatique.
Evacuation de la reliure	- Automatique.
Retour du chariot	- Automatique. **

* Si elle manque, le cycle s'interrompt. Prendre une couverture à l'aide d'un des boutons 10 ou 10'.
** En cas d'incident, le retour du chariot est commandé par 10 ou 10'.

Attention: un arrêt d'urgence ou l'ouverture du capot plexi interrompt le chauffage du cylindre. Il faut réenfoncer la touche 17 **immédiatement après** déverrouillage du bouton coup de poing ou fermeture du capot pour éviter son refroidissement et la perte du temps nécessaire à son retour à température.

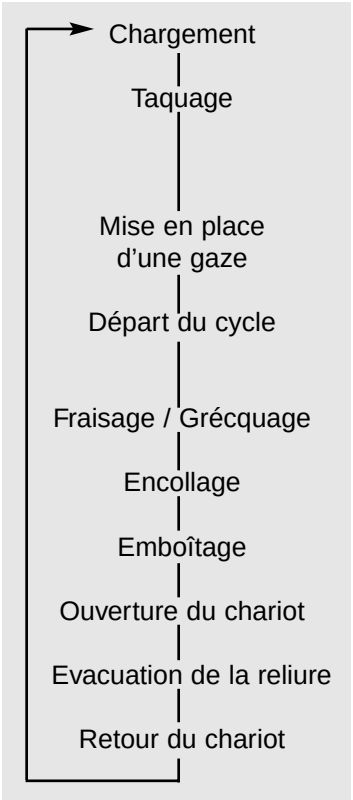
MODE D'EMPLOI

Programme 2 - Reliures sans couverture et pose automatique d'une bande de gaze

Préliminaires

- Mettre le relieur sous tension (9). Le bac à colle chauffe.
- Mettre l'index du sélecteur (21) sur 2.
- Mettre en service le chauffage cylindre (17).
  (Il ne tourne que 25 à 35 minutes plus tard)
- Régler la profondeur de fraisage par la manivelle (7).
- Mettre en service le taquage (16).
- Mettre en service le fraisage / grécquage (18).
- Sélectionner sa densité (20):
- Sélectionner une ouverture de chariot (19)
  (normale ou augmentée pour les reliures de cahiers).
- Charger les bandes de gaze.
- Choisir (25) une intensité convenable pour la soufflerie.
- Choisir (22) une durée d'emboitage.
- Choisir (24) une intensité d'aspiration pour le margeur.

Cycle d'une reliure



- Introduire les feuilles à relier dans le chariot (1)
- Automatique
- Fermer le chariot (10 & 10'). Si le papier était mal taqué, relâcher 10' et ouvrir le chariot (11).
- Automatique. *
- Automatique; dès la mise en place de la couverture, la fermeture du chariot et le relâchement des boutons 10 & 10'.
- Automatique (si le voyant (18) est allumé).
- Automatique.
- Automatique. (pression dorsale uniquement)
- Automatique.
- Automatique.
- Automatique. **

La bande de gaze peut être arrachée après refroidissement de la colle. La fibre de renfort reste au dos de la reliure.
n.b.: elle est le plus souvent assez large pour être réutilisée après retournement

* Si elle manque, le cycle s'interrompt. Prendre une bande de gaze à l'aide d'un des boutons 10 ou 10'.
** En cas d'incident, le retour du chariot est commandé par 10 ou 10'.

Attention: un arrêt d'urgence ou l'ouverture du capot plexi interrompt le chauffage du cylindre. Il faut réenfoncer la touche 17 **immédiatement après** déverrouillage du bouton coup de poing ou fermeture du capot pour éviter son refroidissement et la perte du temps nécessaire à son retour à température.

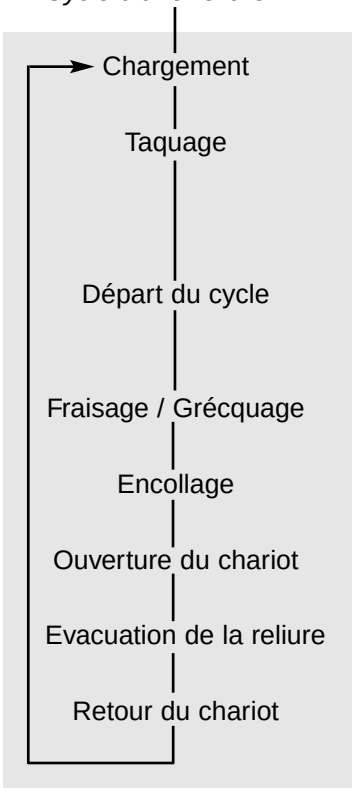
MODE D'EMPLOI

Programme 3 - Reliures sans couverture avec évacuation automatique
(Passer en prog.4 si les dos s'abîment lors de la chute)

Préliminaires

- Mettre le relieur sous tension (9). Le bac à colle chauffe.
- Mettre l'index du sélecteur (21) sur 3.
- Mettre en service le chauffage cylindre (17).
  (Il ne tourne que 25 à 35 minutes plus tard)
- Régler la profondeur de fraisage par la manivelle (7).
- Mettre en service le taquage (16).
- Mettre en service le fraisage / grécquage (18).
- Sélectionner sa densité (20):
- Sélectionner une ouverture de chariot (19)
  (normale ou augmentée pour les reliures de cahiers).

Cycle d'une reliure



- Introduire les feuilles à relier dans le chariot (1)
- Automatique
- Fermer le chariot (10 & 10'). Si le papier était mal taqué, relâcher 10' et ouvrir le chariot (11).
- Automatique; dès la mise en place de la couverture, la fermeture du chariot et le relâchement des boutons 10 & 10'.
- Automatique (si le voyant (18) est allumé).
- Automatique.
- Automatique.
- Automatique. (après un temps de séchage allongé)
- Automatique. **

**En cas d'incident, le retour du chariot est commandé par 10 ou 10'.

Attention: un arrêt d'urgence ou l'ouverture du capot plexi interrompt le chauffage du cylindre. Il faut réenfoncer la touche 17 **immédiatement après** déverrouillage du bouton coup de poing ou fermeture du capot pour éviter son refroidissement et la perte du temps nécessaire à son retour à température.

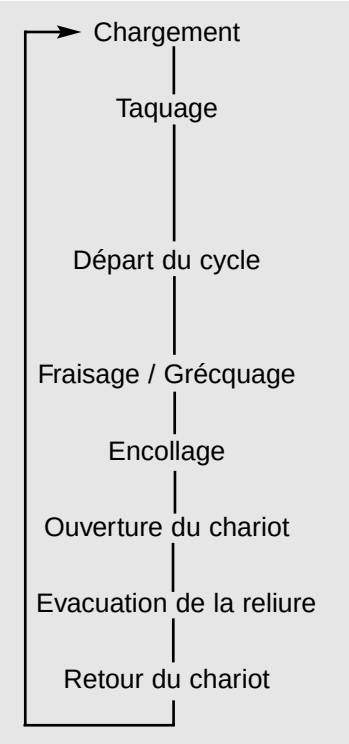
MODE D'EMPLOI

Programme 4 - Reliures sans couverture et retrait manuel
(convient aux papiers fragiles et autocopiants)

Préliminaires

- Mettre le relieur sous tension (9). Le bac à colle chauffe.
- Mettre l'index du sélecteur (21) sur 4.
- Mettre en service le chauffage cylindre (17).
  (Il ne tourne que 25 à 35 minutes plus tard)
- Régler la profondeur de fraisage par la manivelle (7).
- Mettre en service le taquage (16).
- Mettre en service le fraisage / grécquage (18).
- Sélectionner sa densité (20):
- Sélectionner une ouverture de chariot (19)
  (normale ou augmentée pour les reliures de cahiers).

Cycle d'une reliure



- Introduire les feuilles à relier dans le chariot (1)
- Automatique
- Fermer le chariot (10 & 10'). Si le papier était mal taqué, relâcher 10' et ouvrir le chariot (11).
- Automatique; dès la mise en place de la couverture, la fermeture du chariot et le relâchement des boutons 10 & 10'.
- Automatique (si le voyant (18) est allumé).
- Automatique.
- Par pression sur la touche 11.
- Retrait manuel par le haut.
- Après pression sur les touches 10 et 10'.

Attention: un arrêt d'urgence ou l'ouverture du capot plexi interrompt le chauffage du cylindre. Il faut réenfoncer la touche 17 **immédiatement après** déverrouillage du bouton coup de poing ou fermeture du capot pour éviter son refroidissement et la perte du temps nécessaire à son retour à température.

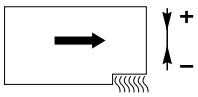
REGLAGES

Pour réaliser des reliures de bonne qualité, il est nécessaire d'effectuer les réglages suivants chaque fois que l'on change de type de couvertures, d'épaisseur de reliure ou de grammage de papier.

Colle

Pénétration:

- Pour avoir de la colle sur chaque feuille de la reliure, il est indispensable qu'elles soient (ou qu'elles soient amenées) au même niveau.
- Pour relier des documents bien taqués, le **grécquage suffit généralement.**
- Pour relier des cahiers, **le fraisage** (plus ou moins profond selon le nombre de plis) **est indispensable.**

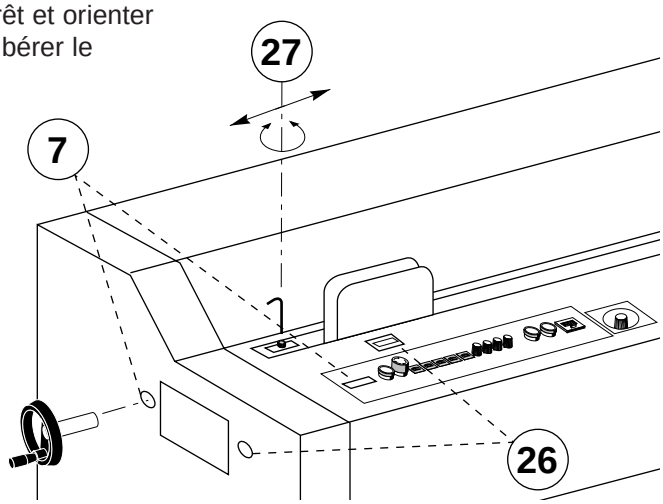


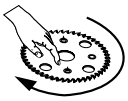
Lorsque le moteur est en marche, l'épaisseur de papier indiquée en 7 est fraisée.

Lorsque cette valeur est diminuée à zéro, seuls les outils à grecquer pénètrent encore le dos de la reliure.

Lorsque le moteur est à l'arrêt, un automatisme s'oppose au démarrage du cycle de reliure quand l'épaisseur à fraiser dépasse zéro.
Rien ne signale à l'opérateur qu'il est en fonction.

Il est possible de travailler sans fraisage ni grecquage si cela est souhaité.
Il faut pour cela laisser le moteur à l'arrêt et orienter son plateau porte outils de manière à libérer le parcours de la reliure.

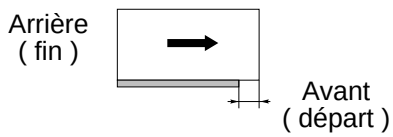




Attention:
il peut être très dangereux de mettre les mains sous le volet de protection du fraisage.
Toujours s'assurer qu'il s'est bien immobilisé
(même à moteur non alimenté).

Longueur du film

- Le départ et la fin du dépôt de colle sur le dos de la reliure sont réglables séparément pour éviter que la colle ne déborde aux extrémités.
- Le réglage de la fin du dépôt de colle est indépendant de la longueur du dos de la reliure puisque toutes les reliures sont taquées à gauche. Elle est donc rarement à retoucher.
  S'il fallait néanmoins la modifier, débloquer et déplacer l'écrou 27 vers la gauche ou vers la droite selon que l'on désire rapprocher ou éloigner l'extrémité du film de colle de l'arrière du dos.



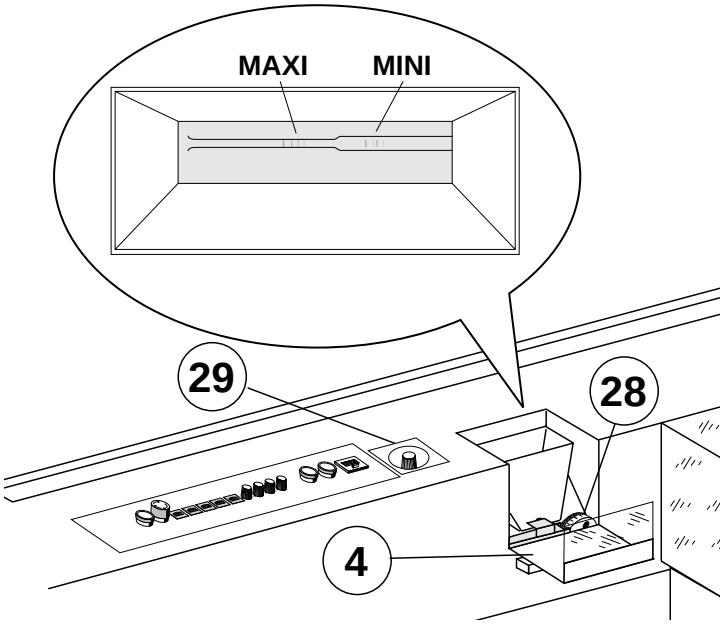
- Le début du dépôt de colle se règle en 26 (manivelle) et se lit dans la fenêtre correspondante.

  Amener le repère quelques mm sous la longueur de la reliure.

Niveau dans le réservoir:

- Ouvrir la trappe (4)

- Vérifier le niveau à chaud, cylindre arrêté. Le niveau est au minimumquand on voit apparaître le repère MINI au fond du bac. Dans ce cas, rajouter de la colle jusqu'à la base inférieure de la goulotte, et refermer la trappe d'accès.



Répartition:

Un répartiteur étale et répartit l'excès de colle.Sa hauteur détermine l'épaisseur de colle laissée sur la tranche de la reliure. En tournant le volant (28), on descend ou on monte le répartiteur. Il ne faut tourner le volant que d'une ou deux graduations, et vérifier chaque fois le résultat sur une reliure - (0 = dépôt de colle mini)
- (10 = dépôt de colle maxi).

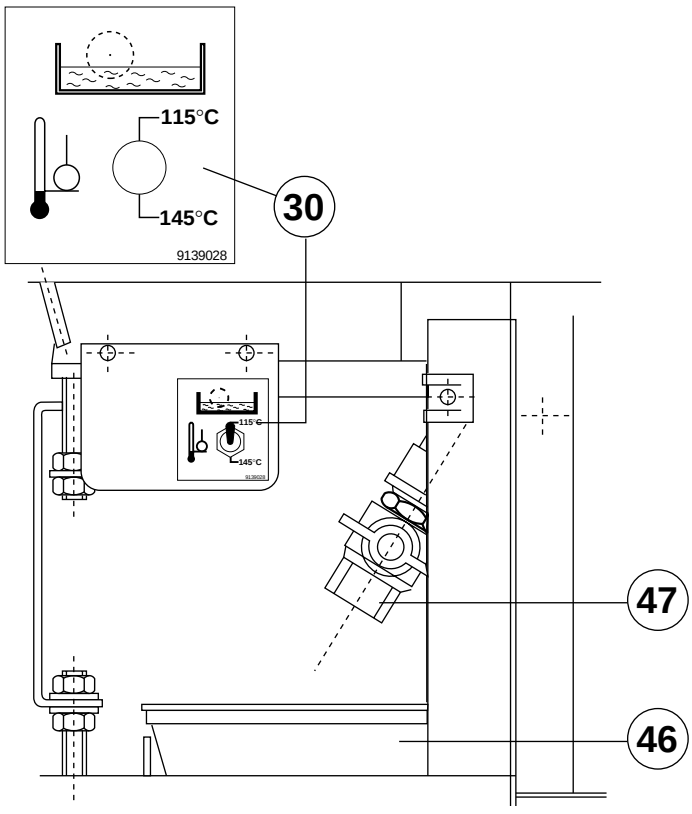
Température:

La température de la colle dans le fond du réservoir est à sélectionner à 115° C pour les colles à basse température (140 / 165° C) ou à 145° C pour les colles à haute température (165 / 200° C). Il suffit de basculer l'interrupteur (30) sur 115 ou 145.

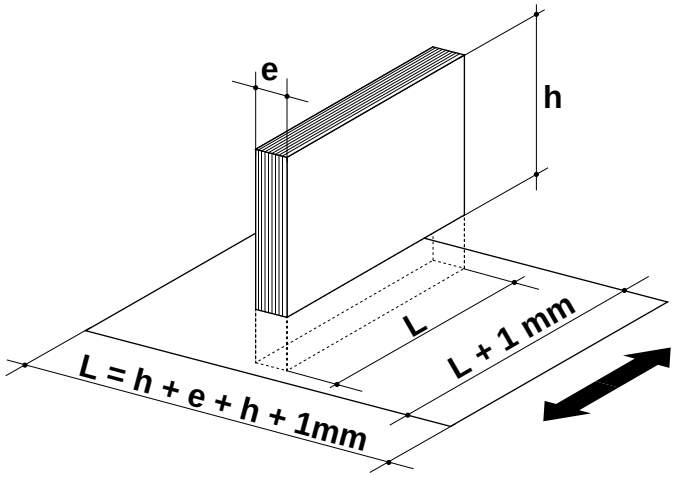
Pour y accéder, ouvrir le carter avant inférieur, après avoir coupé l'interrupteur principal (9) et déverrouillé les deux verrous avec une clé six pans creux de 3 mm.

Le temps nécessaire à la fusion des colles "hautes températures" est considérablement plus long (+/- 10 min. par 10° C) que celui des colles "basses températures".

La température de la colle sur le haut du cylindre se règle par le thermostat (29).



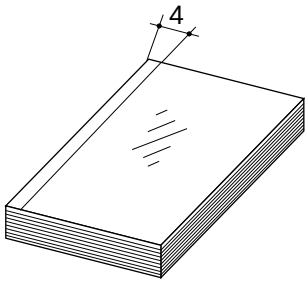
Couvertures:



Dimensions: voir croquis

Pour des couvertures avec face avant en plastique et dos papier, assurez-vous que le papier déborde d'au moins 4 mm au delà du pli.

n.b. Pour avoir un pli bien marqué sur le dos de la reliure, les fibres de la couverture doivent être dans le sens de la flèche.



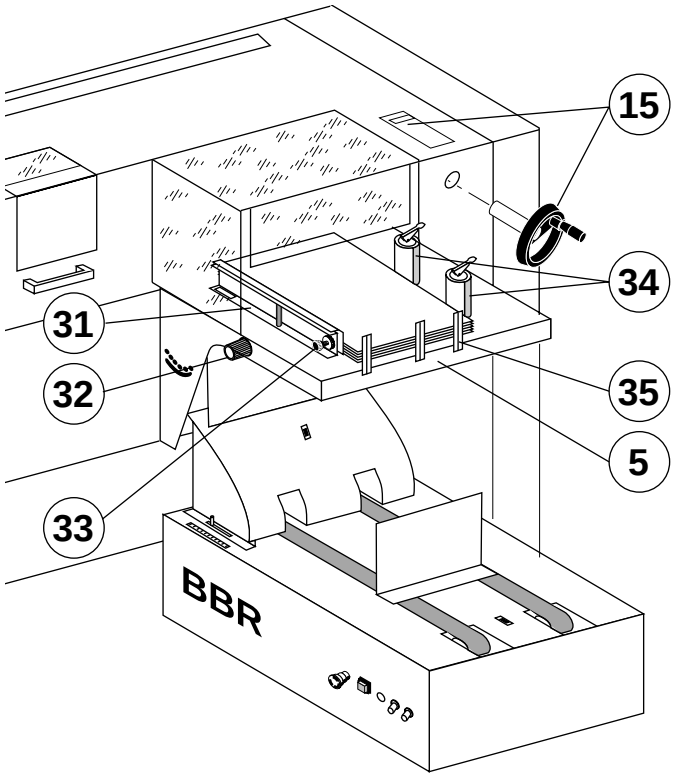
Grammage:

Il n'est pas possible de presser des couvertures épaisses sur des livres minces, il n'est pas non plus conseillé d'utiliser des couvertures très fines sur des livres épais.

Position:

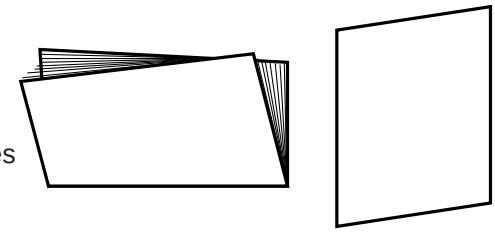
- *En profondeur:*
  afficher la cote (h + 0,5) de la reliure sur le compteur (15) à l'aide de la manivelle. La lecture n'est précise qu'à 0,5 mm près.

- *Latéralement:*
  la position de la couverture doit être alignée sur celle de la reliure. Pour déplacer le guide latéral (31), utiliser le bouton de réglage (32) après avoir débloqué son contre-écrou. Mettre ensuite les butées magnétiques (34) et les butées arrières (35) en contact avec la pile de couvertures.



Equerrage:

Il est possible de compenser un décalage éventuel ou d'utiliser des couvertures qui ne seraient pas coupées d'équerre, en inclinant le guide (31) à l'aide du bouton de réglage (33) après avoir débloqué son contre-écrou .



S'assurer que les arrêts (35) de la couverture sont bien parallèles aux pinces.
S'assurer que les couvertures sont bien maintenues entre leurs guides, sinon elles peuvent bouger et risquent un positionnement approximatif.

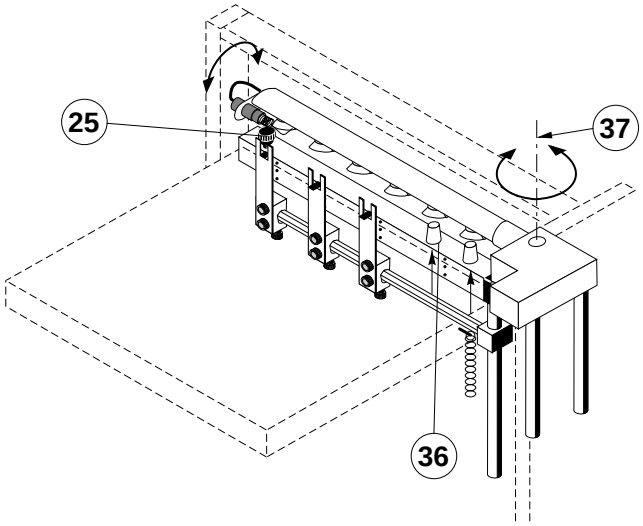
Prise:

Pour une bonne prise de couverture, il convient de:

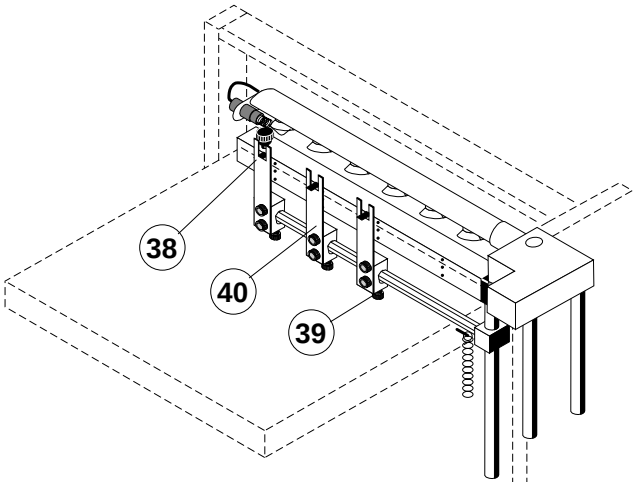
- Condamner les ventouses situées au delà du format de la couverture: introduire un bouchon plastique (36) dans les orifices superflus.

- Régler le débit de l'aspiration avec le potentiomètre (24) pour adapter la succion au type de couverture.

- Régler le débit de la soufflerie à l'aide du bouton moleté (25).
  - Dévisser pour ventiler davantage
  - visser pour réduire le ventilation.



- Orienter la rampe d'aspiration en desserrant la vis (37) pour que les ventouses appuient bien.

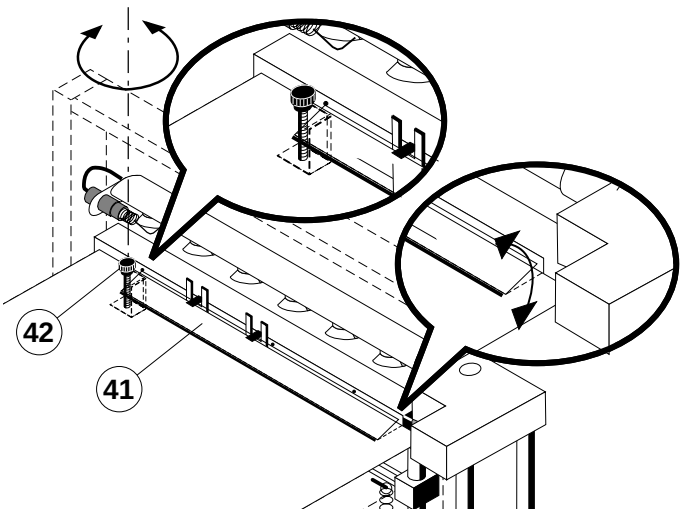


- Choisir la position des séparateurs, et modifier éventuellement leur nombre, après avoir débloqué la vis (39) de leur support.

- Monter les séparateurs de coin (38) à la hauteur de l'orifice supérieur de la barre de soufflerie pour obtenir de bons résultats.

- Régler l'élasticité des séparateurs en déplaçant la lame d'appui (40) ou en utilisant d'autres séparateurs (plus ou moins rigides).

- Régler l'inclinaison de la palette (41) avant du magasin à l'aide du bouton (42) afin d'incurver les couvertures pour qu'elles soient, par exemple, plus près du plateau d'emboîtage dans le cas de couvertures très courtes.
  Un changement d'inclinaison de cette palette implique toujours le réglage de l'orientation de la rampe d'aspiration dans le même sens.



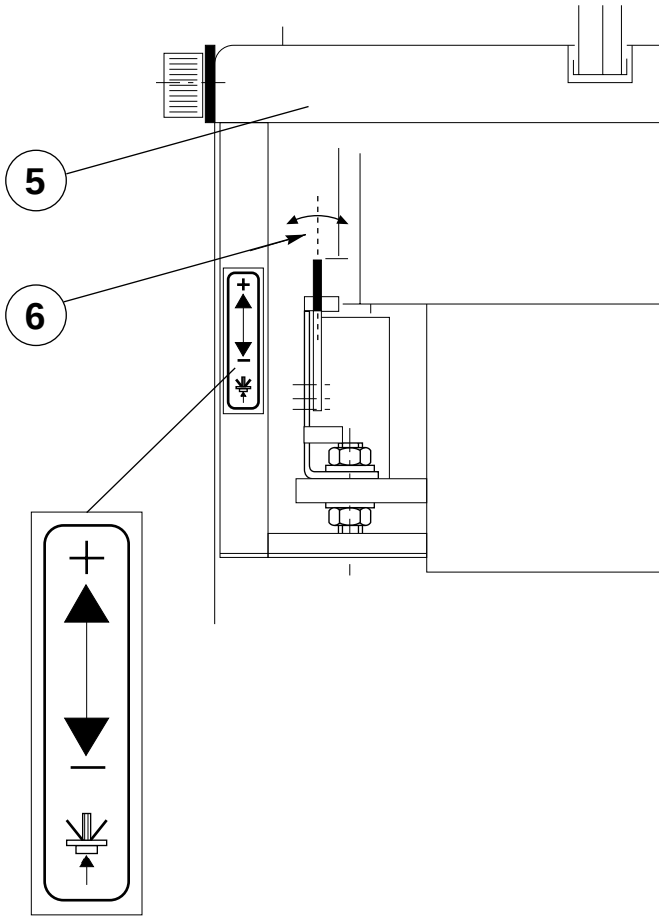
Emboîtage:

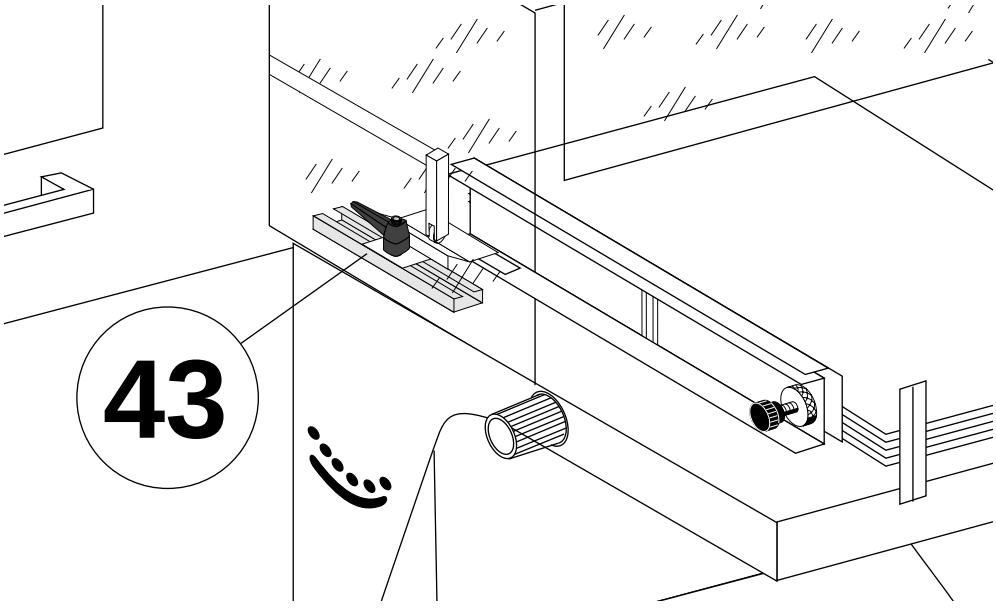
- *Pression dorsale:*
  elle se règle à l'aide du levier (6)
  situé sous le magasin couvertures (5).
  Elle est à régler en fonction du grammage,
  donc de l'épaisseur de la couverture
  (4 positions).

- *Pression latérale:*
  elle se règle à l'aide du potentiomètre (23)
  sur le pupître de commande.

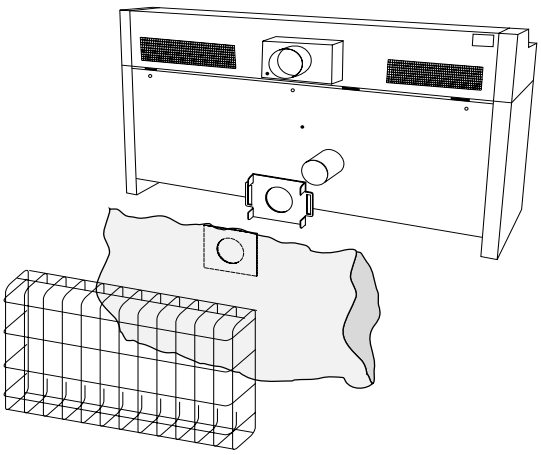
- *Durée:*
  elle se règle à l'aide du sélecteur (22).

- *Préréglage de la position*
  de la pince avant (43):
  Indispensable à chaque changement
  d'épaisseur pour conserver la symétrie du
  déplacement des pinces afin de répartir la
  colle également entre l'avant et l'arrière et
  d'empêcher ainsi la formation d'un bec sur
  l'avant.





ENTRETIEN



Remplacement du sac de récolte des copeaux:

- Retirer et jeter le sac plein
- Mettre un sac neuf en place.
  (n° de commande d'un jeu de 5 sacs 298.5330)

Fréquence: dans les cas extrêmes, il peut être nécessaire de pourvoir à son échange déjà après deux heures de travail.

Echange du filtre à charbons actifs:
(hotte à régénération)

- Lorsque le filtre à charbons actifs n'assure plus la régénération des odeurs de colle, il est nécessaire de le remplacer.

Le préfiltre et le filtre à charbons actifs sont accessibles pour remplacement après déverrouillage du compartiment filtre (clé 6 pans creux de 4 mm).

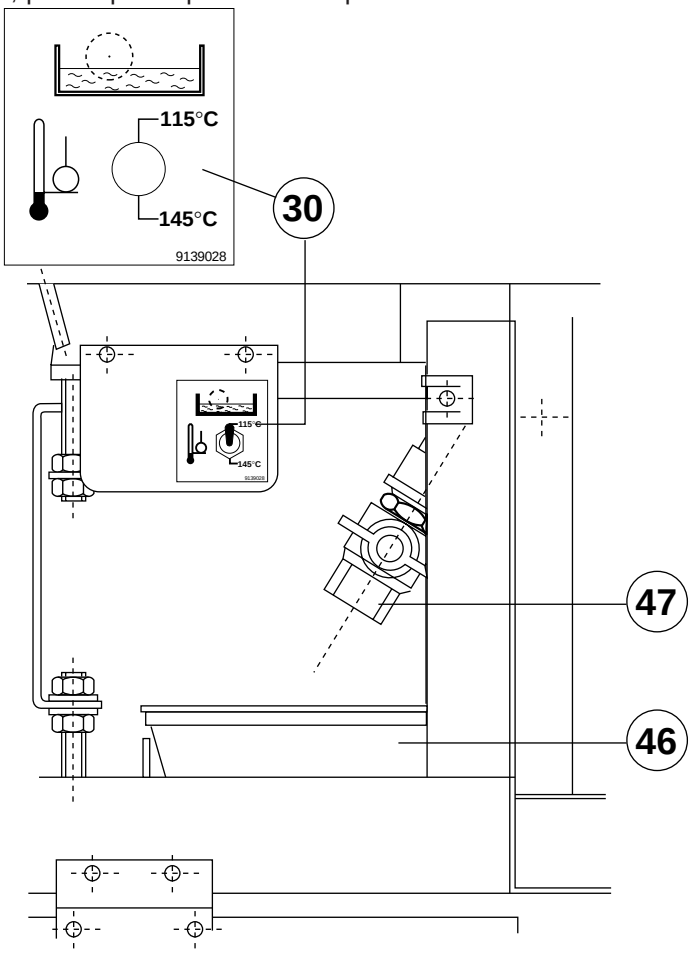
Note: il convient de toujours changer simultanément le préfiltre et le filtre à charbons actifs.
(n° de commande 208.3804 et 03)

Vidange du réservoir à colle:

Une colle oxydée brunit et perd ses qualités adhésives. Il convient alors de la remplacer.

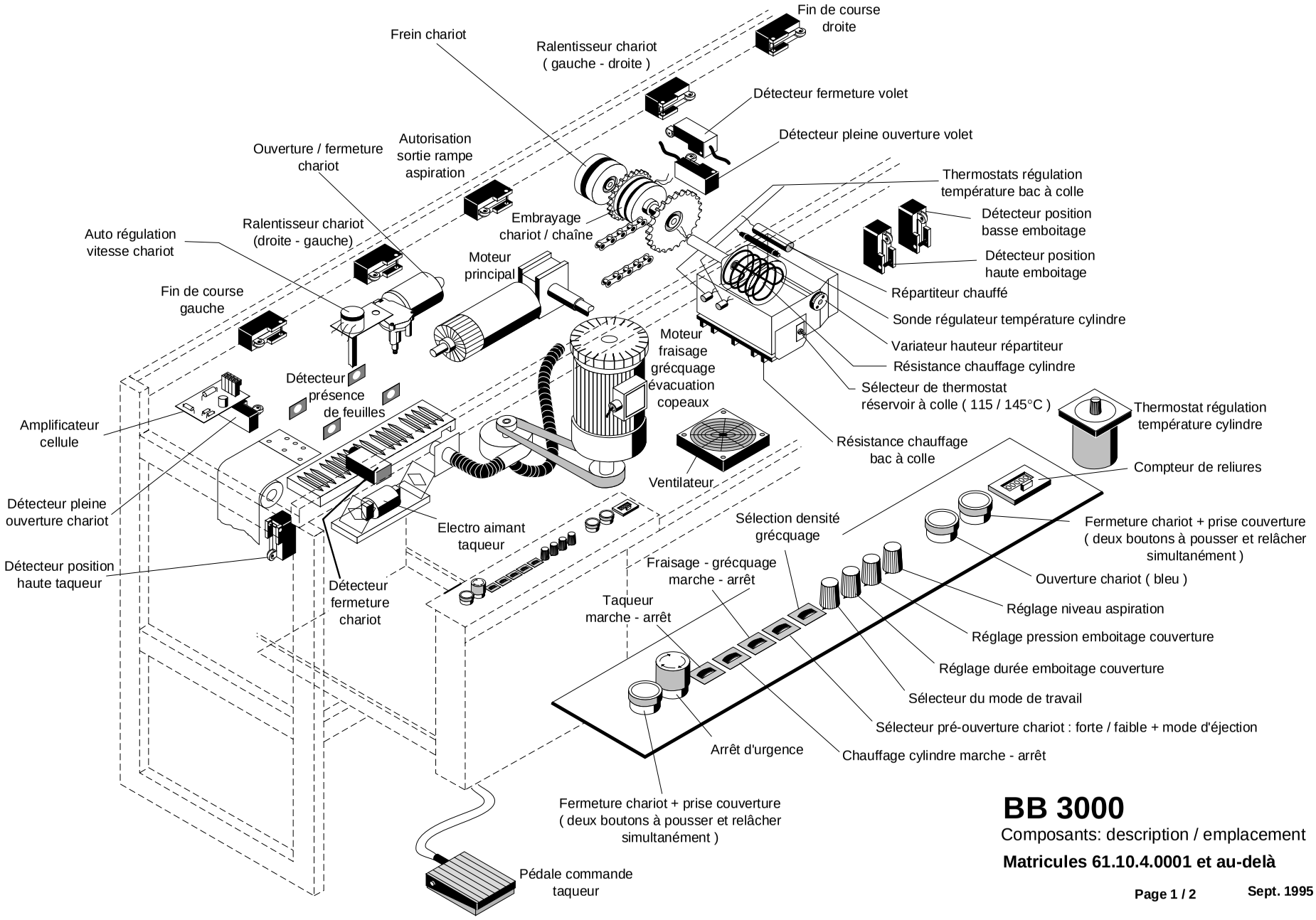
Il est souhaitable de procéder à la vidange après un travail, parce qu'elle prend du temps.

- Arrêter la rotation du cylindre encolleur (17).
- Ouvrir le carter avant, après avoir coupé l'interrupteur général.
- Vérifier qu'une barquette (46) est en place sous le réservoir.
- Ouvrir la vanne de vidange (47) du fond du réservoir.
- Laisser le réservoir se vider, avant de refermer la vanne.
- Il est de bonne pratique de rincer avec de la colle fraîche pour éliminer les impuretés que contiendrait encore le réservoir.
- Recharger le réservoir avec de la colle fraîche par la trappe.
- n.b.: la vidange est plus rapide avec le sélecteur (30) sur la position 145.



Le nettoyage périodique du conduit d'éjection, du volet d'éjection, des pinces et des axes de pince (sous le couvercle) est nécessaire (de préférence quotidiennement) sinon les pinces pourraient se gripper et un fusible pourrait brûler.
Utiliser pour cela un tissu imprégné d'une solution détergente (nettoyant pour blanchet)

n.b.: du silicone vaporisé empêche la colle d'adhérer au mécanisme, mais il ne peut absolument pas rencontrer la colle dont il gâcherait les propriétés.


Fin de course droite
Frein chariot
Ralentisseur chariot (gauche - droite)
Détecteur fermeture volet
Détecteur pleine ouverture volet
Ouverture / fermeture chariot
Autorisation sortie rampe aspiration
Thermostats régulation température bac à colle
Embrayage chariot / chaîne
Détecteur position basse emboitage
Auto régulation vitesse chariot
Ralentisseur chariot (droite - gauche)
Moteur principal
Détecteur position haute emboitage
Fin de course gauche
Répartiteur chauffé
Sonde régulateur température cylindre
Moteur fraisage grécquage évacuation copeaux
Variateur hauteur répartiteur
Résistance chauffage cylindre
Détecteur présence de feuilles
Sélecteur de thermostat réservoir à colle (115 / 145°C)
Thermostat régulation température cylindre
Amplificateur cellule
Résistance chauffage bac à colle
Ventilateur
Compteur de reliures
Détecteur pleine ouverture chariot
Sélection densité grécquage
Fermeture chariot + prise couverture (deux boutons à pousser et relâcher simultanément)
Electro aimant taqueur
Détecteur position haute taqueur
Fraisage - grécquage marche - arrêt
Ouverture chariot (bleu)
Détecteur fermeture chariot
Taqueur marche - arrêt
Réglage niveau aspiration
Réglage pression emboitage couverture
Réglage durée emboitage couverture
Sélecteur du mode de travail
Sélecteur pré-ouverture chariot : forte / faible + mode d'éjection
Arrêt d'urgence
Chauffage cylindre marche - arrêt
Fermeture chariot + prise couverture (deux boutons à pousser et relâcher simultanément)
Pédale commande taqueur

BB 3000

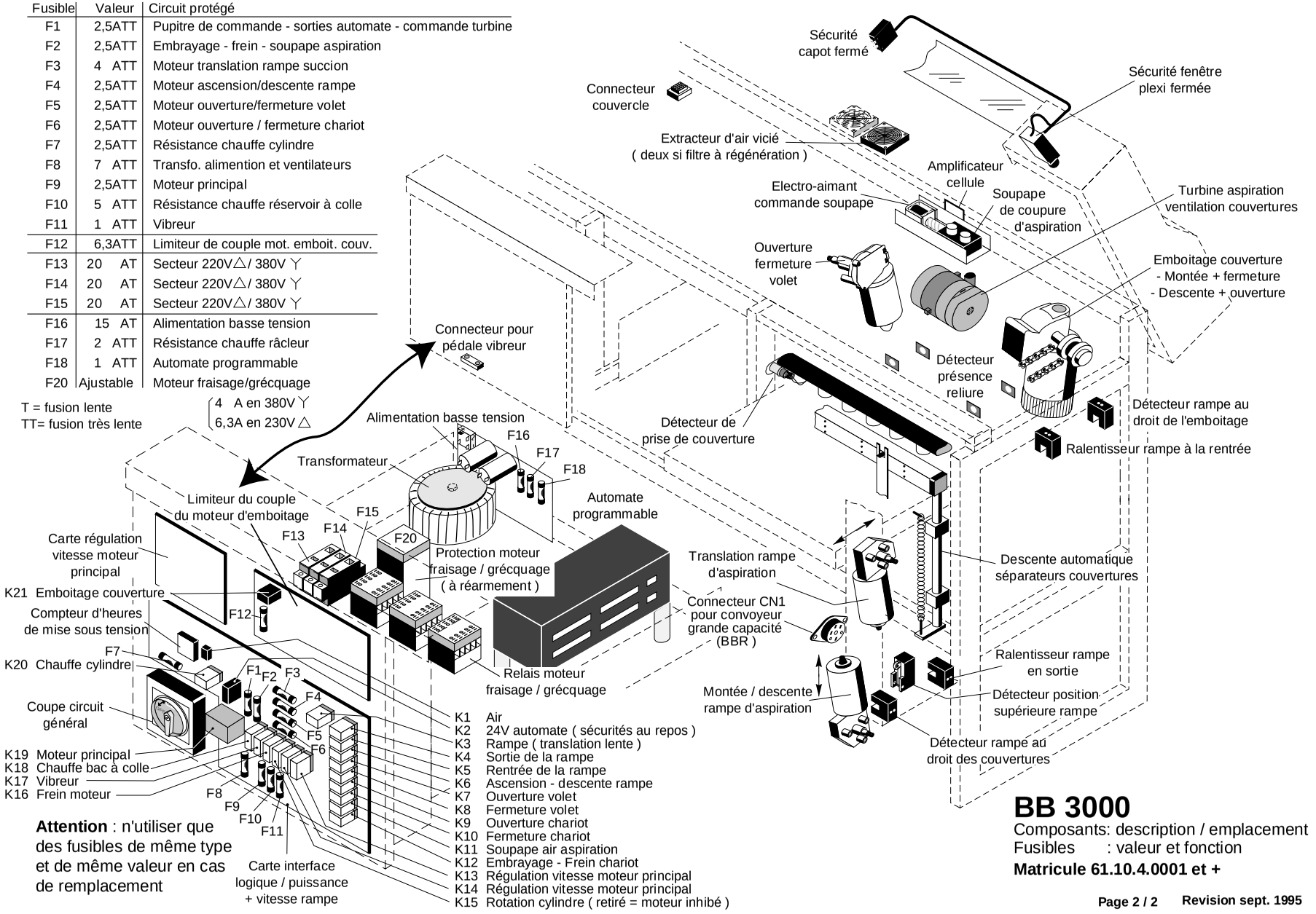
Composants: description / emplacement

Matricules 61.10.4.0001 et au-delà

Fusible	Valeur	Circuit protégé
F1	2,5ATT	Pupitre de commande - sorties automate - commande turbine
F2	2,5ATT	Embrayage - frein - soupape aspiration
F3	4 ATT	Moteur translation rampe succion
F4	2,5ATT	Moteur ascension/descente rampe
F5	2,5ATT	Moteur ouverture/fermeture volet
F6	2,5ATT	Moteur ouverture / fermeture chariot
F7	2,5ATT	Résistance chauffe cylindre
F8	7 ATT	Transfo. alimention et ventilateurs
F9	2,5ATT	Moteur principal
F10	5 ATT	Résistance chauffe réservoir à colle
F11	1 ATT	Vibreur
F12	6,3ATT	Limiteur de couple mot. emboit. couv.
F13	20 AT	Secteur 220V△/ 380V ⅄
F14	20 AT	Secteur 220V△/ 380V ⅄
F15	20 AT	Secteur 220V△/ 380V ⅄
F16	15 AT	Alimentation basse tension
F17	2 ATT	Résistance chauffe râcleur
F18	1 ATT	Automate programmable
F20	Ajustable	Moteur fraisage/grécquage

T = fusion lente
TT= fusion très lente

4 A en 380V ⅄
6,3A en 230V △



Attention : n'utiliser que des fusibles de même type et de même valeur en cas de remplacement

BB 3000

Composants: description / emplacement
Fusibles : valeur et fonction

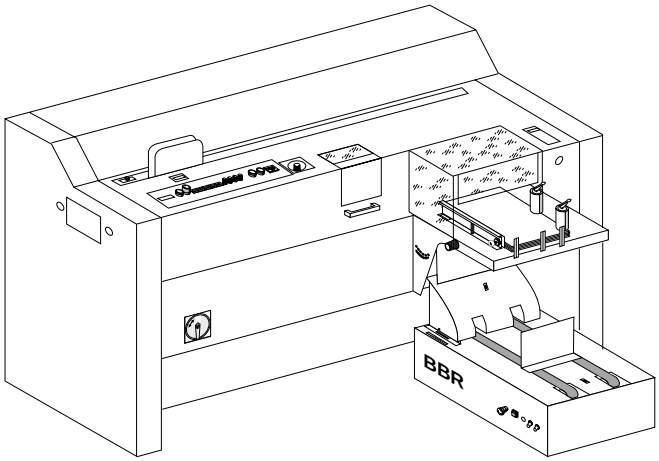
Matricule 61.10.4.0001 et +

ACCESSOIRES:

RÉCOLTEUR DES RELIURES (BBR)

- Pour évacuer les reliures rangées côte à côte jusqu'à 70 cm, à la cadence de production de la machine, vers le poste de massicotage ou d'emballage

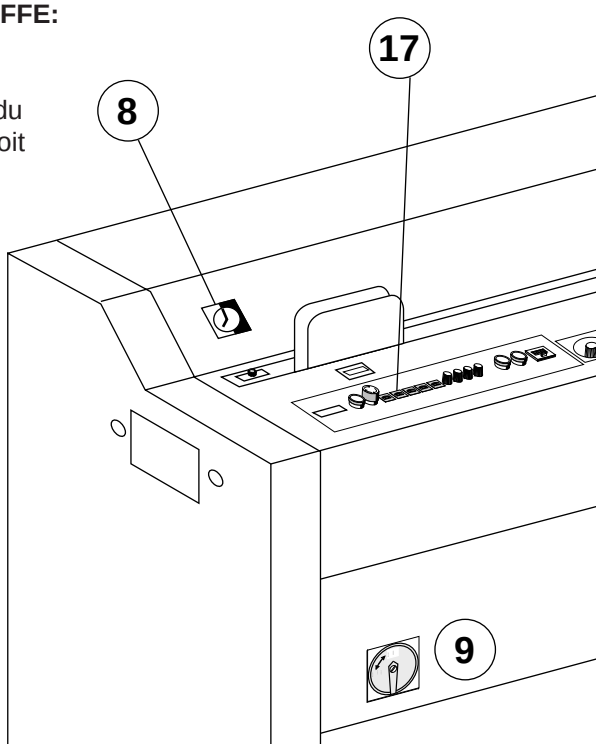
Le cycle de reliure est automatIquement interrompu quand le convoyeur n'est pas déchargé à temps.



PROGRAMMATEUR DE MISE EN CHAUFFE:

- Permet la mise en chauffe automatique du réservoir de colle pour que la machine soit opérationnelle à l'heure choisie.

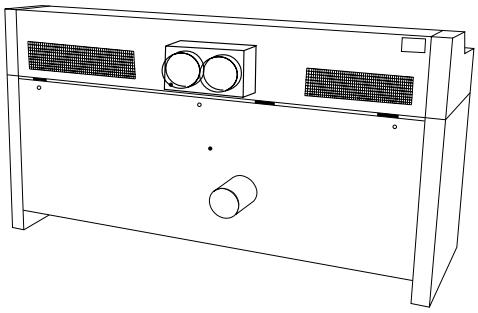
Ne pas éteindre la machine (9, 17) pour permettre la mise en chauffe automatique à l'heure programmée.



SUPPRESSION DES ODEURS DE COLLE:

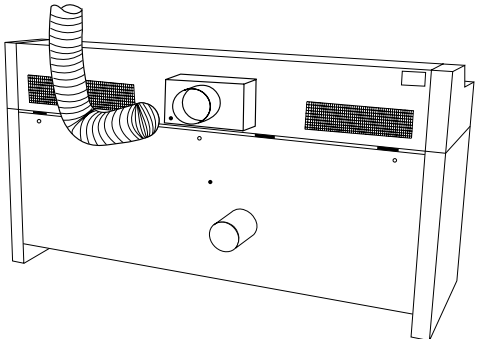
Régénération:

- Bloc compact qui s'adapte à l'arrière du capot supérieur.
- Neutralise les odeurs de colle
- Nécessite le remplacement des filtres dès l'apparition d'odeurs. (articles n° 208.3803 et 208.3804)



Evacuation vers l'extérieur:

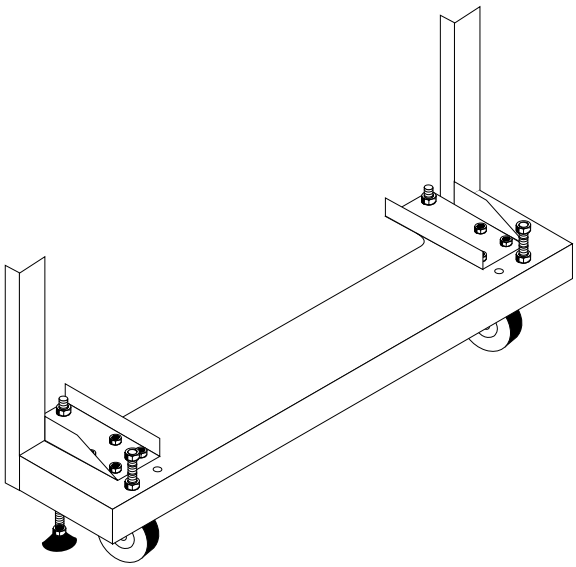
La version avec rejet des vapeurs vers l'extérieur n'a qu'un seul préfiltre, sans charbons actifs.

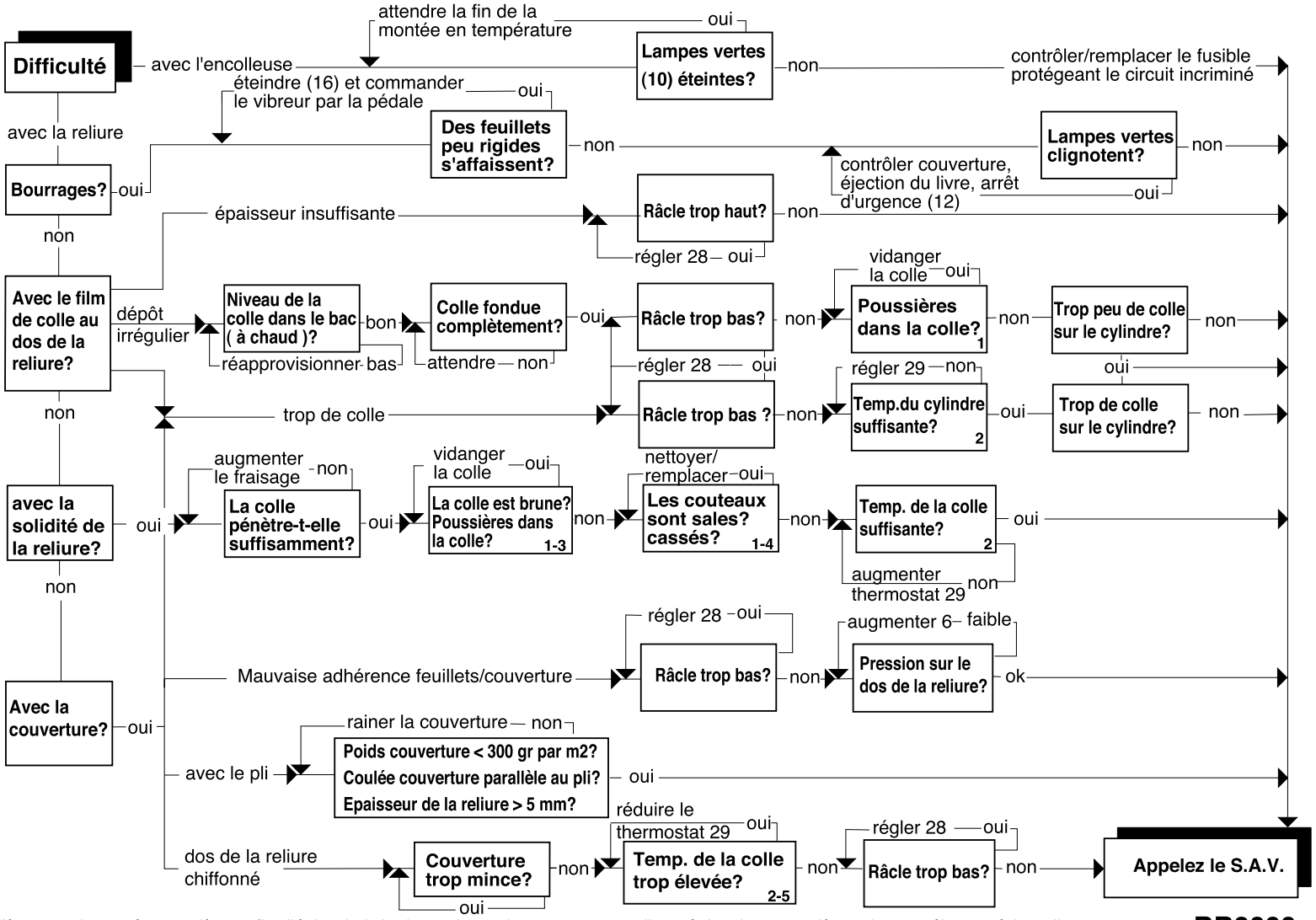


ROULETTES DE MANUTENTION:

- Pour déplacer facilement la machine, l'option roulettes se monte sous la partie inférieure du bâti (des trous de fixation sont prévus à cet effet) et peut rester en place.

Après **chaque** déplacement de la machine, descendre les 4 vérins pour détacher les roulettes du sol et **remettre la machine de niveau.**





1. Remplacer régulièrement le sac à poussières afin d'éviter le bris des pointes des couteaux et d'empêcher les poussières de se mélanger à la colle.
2. Ou une colle différente de la colle recommandée.
3. Mettre l'encolleuse en "attente" (17) dès que les opérations de reliure sont interrompues pour ± 20 min.
4. Le grecquage est nécessaire pour les papiers contenant du bois et les reliures avec couverture. Il n'est pas recommandé pour la reliure de papiers chimiques.
5. Lorsque la température est trop élevée, des bulles apparaissent dans la colle.

BB3000
DIAGNOSTIC SOMMAIRE

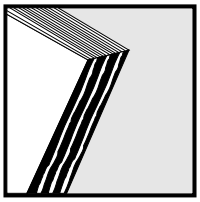
FEVR. 1991

Incidents

	Cause probable	*Remède*
Le chariot ne se ferme pas	- Arrêt d'urgence enclenché	Relâcher l'interrupteur d'arrêt d'urgence
	- Température cylindre pas atteinte ou pas en fonction	Mise en fonction empérature cylindre
Le chariot se ferme mais ne démarre pas	- Température pas atteinte	Attendre que l'aiguille noire atteigne le repère rouge
- Les lampes vertes clignotent rapidement	- Couvertures absentes ou mal positionnées	Vérifier et corriger
- Les lampes vertes clignotent lentement	- Station d'emboîtage bloquée en position haute	Mettre la rotation du cylindre hors puis en service. Presser les deux boutons poussoirs verts
- Les lampes vertes jettent des éclats	- Les feuilles ne sont pas bien serrées dans le chariot	Le support feuille est-il bien en place? Ouvrir le chariot pour vérifier le fonctionnement de son détecteur de fin de course

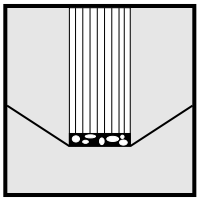
Illustration de quelques défauts

Vide dans le film de colle



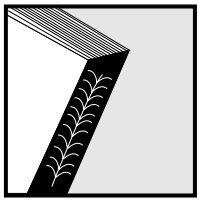
Vérifier:
- Réglage de température du réservoir
- Niveau de colle

Film en nid d'abeille



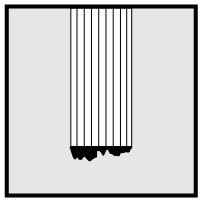
Vérifier:
- Réglages température
- Niveau de colle
- Humidité dans la couverture

Rides en forme de plumes sur le dos



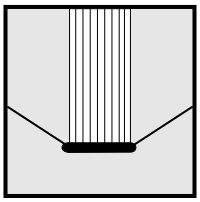
Colle et/ou cylindre ne chauffant pas à température

Film de colle irrégulier



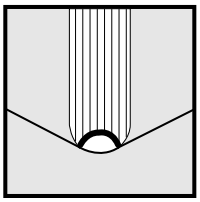
Manque de colle

Bourrelets



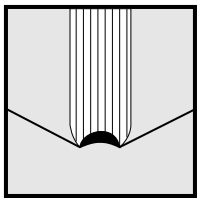
Pression latérale et/ou dorsale trop faible ou rainage trop large

Dos concave



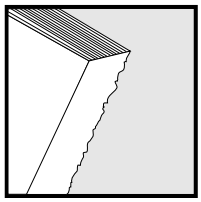
Pression latérale insuffisante ou rainage trop étroit

Dos concave



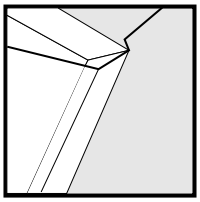
Couteaux émoussés

Côté du dos rugeux



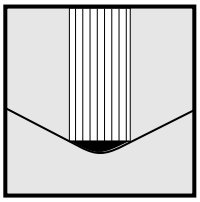
Couteaux émoussés

Couverture décalée



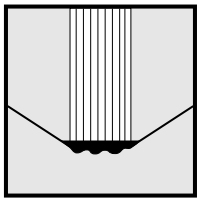
Régler la station d'emboîtage

Dos rond



Trop de colle
Couverture trop rigide

Couverture plissée



Colle trop chaude.
Couverture trop légère

c.p. bourg s.a. n.v.
rue des Technologies, 22
B-1340 Ottignies **(Belgium)**
Tel.: + 32 (0) 10 / 62 22 11
Fax: + 32 (0) 10 / 61 69 03
e-mail: export.be@cpbourg.com
web: www.cpbourg.com

c.p. bourg s.a.
rue Millewee, B.P. 85
L-7201 Walferdange **(Luxembourg)**
Tel.: 352 / 33 24 47
Fax: 352 / 33 19 99
e-mail: cpbourg@pt.lu

c.p. bourg g.m.b.h.
Schweizertrasse 70 / 1
D-72336 Balingen **(Deutschland)**
Tel.: +49 7433 998 1680
Fax: +49 7433 998 1686
e-mail: cpbourg_germany@cpbourg.com

c.p. bourg inc.
50 Samuel Barnet Bd.
New Bedford Industrial Park
Massachussets 02745 **(USA)**
1285 New Bedford
Tel.: 1/508.9982171
Fax: 1/508.9982391
e-mail: cpbourg@worldnet.att.net

c.p. bourg s.a.
SILIC 410
32, rue des G meaux
F-94573 Rungis **(France)**
Tel.: 33 / 1.46873214
Fax: 33 / 1.46875217
e-mail: cpb_france@cpbourg.com

http: //www.cpbourg.com

Certified by EQS
ISO 9001